FIMER

YOUR BRAND, YOUR WELDING

Manuale d'Istruzione • Instruction Manual
Manuel d'emploi • Bedienungsanleitung
Manual de instrucciones

Cod. 910.100.312 REV03

TP 35K-TP 47K^{GEN}

FIMER

YOUR BRAND, YOUR WELDING

Uffici : Via J.F. Kennedy
20871 Vimercate (MB) Italy
Phone: +39 039 989801
Fax: +39 039 6079334

web site: www.fimer.com
e-mail: info@fimer.com

INFOLINE
tel. +39 039 6079326

WELDING TECHNICAL SERVICE
service.welding@fimer.com

Istruzioni Originali

Original instructions

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung

Notice originale

Manual original

ecoR'it SOCIO

ACCREDIA L'ENTE DI ACCREDITAMENTO

ISO 9001:2008 CERTIFICATION

Intertek

CE

FIMER

YOUR BRAND, YOUR WELDING

Uffici : Via J.F. Kennedy
20871 Vimercate (MB) Italy
Phone: +39 039 989801
Fax: +39 039 6079334

web site: www.fimer.com
e-mail: info@fimer.com

INFOLINE
tel. +39 039 6079326

WELDING TECHNICAL SERVICE
service.welding@fimer.com

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE
CE DECLARATION OF CONFORMITY
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE
DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE
FÖRSAKRAN OM OVERENSSTAMMELSE CE
VERKLARING VAN CONFORMITEIT CE
BEKREFTELSE OM OVERENSSTEMMELSE CE
OVERENSSTEMMELSESERKUERING CE
YHDENMUKAISUUSVAKUUTUS CE
UYGUNLUK BİLDİRİMİ CE

Si dichiara che l'apparecchio tipo
We hereby state that the machine type
Wir erklären, dass das Gerät Typ
On déclare que la machine type
Declara que el aparato tipo
Declara-se que a máquina tipo
Vi försakrar att maskinen av typ
Verklaard wordt dat het apparaat type
Vi bekreftelser, at maskinen type
Vi erklrerer, at maskinen type
Todistamme etta laite mallia
Yandaki makine modellerinin

MODEL **TP 35K-TP 47K^{GEN}**

è conforme alle direttive
is in compliance with the directives
den Richtlinien entspricht
est conforme aux directives
es conforme a las directivas
é conforme as directivas
ar i överensstammelse med direktiven
overeenkomstig de richtlijnen
er i overensstemmelse med direktivene
er i overensstemmelse med direktivene
on yhdenmukainen direktiivissa
yandaki direktiflere ve

2006/42/CE
2006/95/CE
2004/108/CE
2011/65/UE (RoHS)

è conforme alle norme
is in compliance with the rulls
den Normen entspricht
est conforme aux normes
es conforme a las normas
é conforme as normas
ar i överensstammelse med direktiven
overeenkomstig de richtlijnen
er i overensstemmelse med direktivene
er i overensstemmelse med direktivene
on yhdenmukainen direktiivissa
yandaki normlara uygun olduğunu bildiririz

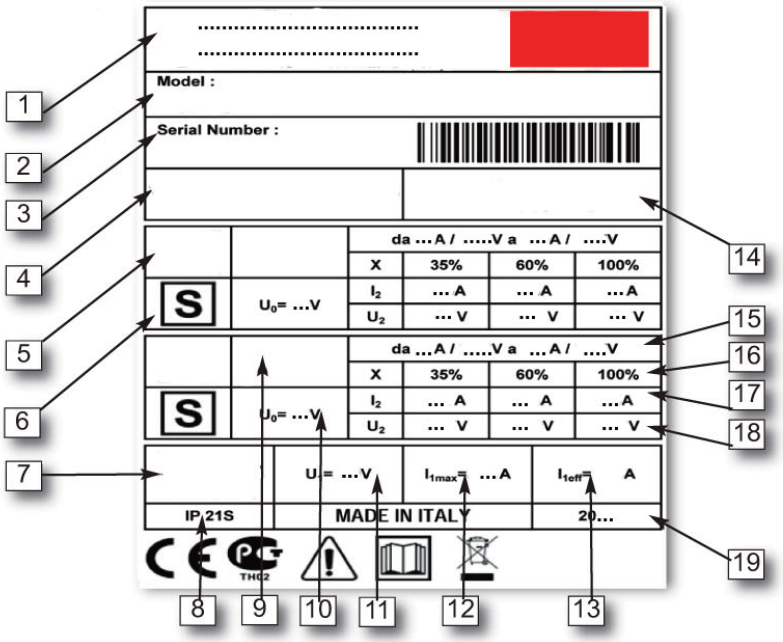
EN60974-1
EN60974-10

MILANO

GENERAL MANAGER
FILIPPO CARZANIGA

Ogni intervento o modifica non autorizzati dalla FIMER faranno decadere la validità di questa dichiarazione.
Any tampering or change unauthorized by FIMER shall immediately invalidate this statement.
Eingriffe und Änderungen ohne die Genehmigung von FIMER machen die vorliegende Erklärung ungültig.
Toute opération ou modification non autorisées par FIMER feront déchoir la validité de cette déclaration.
Cualquier intervención o modificación no autorizadas por FIMER, anularán la validez de esta declaración.
Qualquer intervenção ou modificação que não seja autorizada pela FIMER anulará a validade desta declaração.
Denna försakran upphör att galla vid eventuella ingrepp eller andringar som ej ar godkanda av FIMER.
ledere niet door FIMER geautoriseerde ingreep of wijziging doet de geldigheid van deze verklaring vervallen.
Denne bekreftelse bortfaller ved evt. inndgep eller endringer, som ikke er godkjent al FIMER.
Denne erklæring bortfalder ved evt. indgeb eller ærendringer, der ikke er godkendt afæ FIMER.
Jokainen valiintulo tai muutos ei valtuutettu FIMER rappldittaa k'fseisen lausunnon pitavyyden.
FIMER'in onayı olmaksızın yapılacak her türlü kurcalama ve değişiklik yukarıdaki bildirimi geçersiz kılar.

TARGA DATI, NOMINAL DATA, LEISTUNGSCHILDER, PLAQUE DONÉES, PLACA DE CARACTERÌSTICAS



ITALIANO

1. NOME, INDIRIZZO E LOGO COSTRUTTORE
2. MODELLO
3. NUMERO DI SERIE
4. SCHEMA BLOCCHI
5. USCITA DI SALDATURA
6. UTILIZZABILE IN AMBIENTE A MAGGIOR RISCHIO DI SCOSSA ELETTRICA
7. ALIMENTAZIONE
8. GRADO DI PROTEZIONE
9. TIPO DI CORRENTE DI SALDATURA
10. TENSIONE NOMINALE A VUOTO
11. TENSIONE NOMINALE DI ALIMENTAZIONE
12. MASSIMA CORRENTE NOMINALE DI ALIMENTAZIONE
13. MASSIMA CORRENTE EFFETTIVA DI ALIMENTAZIONE
14. NORME DI PRODOTTO
15. RANGE CORRENTE TENSIONE DI SALDATURA
16. CICLO DI INTERMITTENZA
17. CORRENTE NOMINALE DI SALDATURA
18. TENSIONE CONVENZIONALE DI CARICO
19. ANNO DI FABBRICAZIONE

ENGLISH

1. MANUFACTURER'S NAME, ADRESS AND COMPANY LOGO
2. MODEL
3. SERIAL NUMBER
4. BLOCK DIAGRAM
5. WELDING OUTPUT
6. SUITABLE FOR USE IN HIGH-VOLTAGE AREAS
7. POWER SUPPLY
8. DEGREE OF PROTECTION
9. TYPE OF WELDING OUTPUT CURRENT
10. INPUT VOLTAGE
11. RATED INPUT VOLTAGE
12. MAXIMUM RATED INPUT CURRENT
13. MAXIMUM EFFECTIVE INPUT CURRENT
14. APPLICABLE STANDARDS
15. RANGE OF WELDING VOLTAGE-CURRENT
16. DUTY CYCLE
17. RATED WELDING CURRENT
18. CONVENTIONAL LOAD VOLTAGE
19. YEAR OF CONSTRUCTION

DEUTSCH

1. NAME, ADRESSE UND LOGO DES HERSTELLERS
2. MODELL
3. SERIENNUMMER
4. BLOCKSCHALTBILD
5. SCHWEISSAUSGANG
6. IN UMGEBUNG MIT HÖHERER STROMSCHLAGGEFAHR VERWENDBAR
7. SPEISUNG
8. SCHUTZART
9. SCHWEISSSTROMTYP
10. LEERLAUFNENNSPANNUNG
11. NENNSPEISESPANNUNG
12. HÖCHSTER NENNSPEISESTROM
13. HÖCHSTER EFFEKTIVER SPEISESTROM
14. PRODUKTNORMEN
15. SCHWEISSSPANNUNGSSTROMBEREICH
16. AUSSETZBETRIEB
17. SCHWEISSNENNSTROM
18. KONVENTIONELLE LASTSPANNUNG
19. BAUJAHR

FRANÇAIS

1. NOM, ADRESSE ET LOGO CONSTRUCTEUR
2. MODELE
3. NUMERO DE SERIE
4. SCHEMA FONCTIONNEL
5. SORTIE DE SOUDURE
6. UTILISABLE EN MILIEU À RISQUE D'ELECTRIFICATION ÉLEVÉE
7. ALIMENTATION
8. DEGRE DE PROTECTION
9. TYPE DE COURANT DE SOUDAGE
10. TENSION NOMINALE A VIDE
11. TENSION NOMINALE D'ALIMENTATION
12. COURANT NOMINAL D'ALIMENTATION MAXIMUM
13. COURANT EFFECTIF D'ALIMENTATION MAXIMUM
14. NORMES DE PRODUIT
15. PLAGE DE COURANT/TENSION DE SOUDAGE
16. CYCLE INTERMITTENT
17. COURANT NOMINAL DE SOUDAGE
18. TENSION CONVENTIONNELLE DE CHARGE
19. ANNÉE DE PRODUCTION

ESPAÑOL

1. NOMBRE, DIRECCIÓN Y LOGOTIPO DEL FABRICANTE
2. MODELO
3. NÚMERO DE SERIE
4. ESQUEMA BLOQUES
5. SALIDA DE SOLDADURA
6. SE PUEDE UTILIZAR EN AMBIENTES CON MAYOR RIESGO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS
7. ALIMENTACIÓN
8. GRADO DE PROTECCIÓN
9. TIPO DE CORRIENTE DE SOLDADURA
10. TENSIÓN NOMINAL EN VACÍO
11. TENSIÓN NOMINAL DE ALIMENTACIÓN
12. MÁXIMA CORRIENTE NOMINAL DE ALIMENTACIÓN
13. MÁXIMA CORRIENTE EFECTIVA DE ALIMENTACIÓN
14. NORMAS DE PRODUCTO
15. ÁMBITO DE LA CORRIENTE DE TENSIÓN DE SOLDADURA
16. CICLO DE INTERMITENCIA
17. CORRIENTE NOMINAL DE SOLDADURA
18. TENSIÓN CONVENCIONAL DE CARGA
19. AÑO DE FABRICACIÓN

MANUALE USO E MANUTENZIONE

Fimer vi ringrazia per aver scelto questa apparecchiatura; essa vi accompagnerà nel vostro lavoro per molti anni e dandovi il massimo se la utilizzerete seguendo quanto riportato in questo manuale d'uso e manutenzione.

Il presente manuale è parte integrante dell'apparecchiatura e deve accompagnarla in ogni suo spostamento o rivendita.
È cura dell'utilizzatore mantenerlo integro ed in buone condizioni. Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento o senza alcun preavviso.
Ogni prodotto Fimer è pensato, progettato e prodotto in Italia nei nostri stabilimenti.
Ciò è garanzia di massima qualità e affidabilità.

I diritti di traduzione, di produzione e di adattamento, totale o parziale e con qualsiasi mezzo (compresi le copie fotostatiche, i film ed i microfilm) sono riservati e vietati senza l'autorizzazione scritta del costruttore.

INDICE

• **AVVERTENZE ..... pag. 2, 3, 4**

1. **CARATTERISTICHE GENERALI E NOTE PER LA CONSULTAZIONE DEL MANUALE..... pag. 5**
2. **DESCRIZIONE DELL'APPARATO..... pag. 6**
3. **COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTAZIONE..... pag. 7**
4. **COLLEGAMENTO DELLE USCITE..... pag. 7**
5. **DESCRIZIONE DEL TAGLIO AL PLASMA..... pag. 7**
6. **ACCENSIONE..... pag. 8**
7. **INCONVENIENTI DI TAGLIO..... pag. 8**
8. **CONSIGLI PRATICI..... pag. 8**
9. **MANUTENZIONE ORDINARIA DELLA MACCHINA..... pag. 8**
10. **RICERCA GUASTI..... pag. 9**
11. **SCHEMA BLOCCHI..... pag. 10**
12. **TORCIA..... pag. 11**

SIMBOLI UTILIZZATI

Situazione che può causare gravi danni alle persone e/o alla apparecchiatura

PERICOLO DI FULMINAZIONE
Grave pericolo di fulminazione per le persone

PERICOLO DI SVILUPPO FIAMMA

Indica che è necessario indossare la visiera protettiva per evitare scottature e danni agli occhi

GAS TOSSICI
Indica il pericolo, in condizioni anomale, di sviluppo di gas tossici

PERICOLO SCORIE
Indica la possibilità di venir scottati da scorie bollenti

Indica la necessità di indossare occhiali protettivi per evitare danni dovuti a scorie proiettate

Leggere il manuale d'istruzioni

Indica il pericolo di ferimento o di morte dovuto a trascuratezza durante l'utilizzo o manutenzione di bombole o valvole per gas compresso

PRECAUZIONI PER L'ESTINZIONE DELL'INCENDIO

Informazione importante da tenere in debito conto. Indica le precauzioni da tenere in conto per una migliore installazione ed utilizzo.

INFORMAZIONI RELATIVE ALLO SMALTIMENTO

ISTRUZIONI D'INSTALLAZIONE

ISTRUZIONI D'USO

ISTRUZIONI DI DISIMBALLAGGIO

UTILIZZABILE IN AMBIENTE A MAGGIOR RISCHIO DI SCOSSA ELETTRICA

AVVERTENZE

RIGUARDO ALLA SICUREZZA DELL'APPARATO

Questo apparato è un prodotto previsto solamente per uso industriale e professionale e, come tale, deve essere utilizzato solamente da specialisti o da persone addestrate. È compito dell'utilizzatore fare in modo che l'apparato non sia accessibile a personale non professionale.

L'utilizzatore deve avere cura del proprio strumento di lavoro! si rammenta esplicitamente che un utensile o un apparato può diventare pericoloso se non è integro. Anche apparati ed accessori deteriorati o guasti possono essere pericolosi: in caso di funzionamento anomalo o di surriscaldamento disconnettere immediatamente l'intero apparato dalla rete elettrica e renderlo al fornitore per l'opportuna riparazione.

Leggere il presente manuale prima di utilizzare il vostro sistema di taglio, questo vi aiuterà ad effettuare un lavoro migliore e in condizioni di maggiore sicurezza.
Tramite la lettura del manuale conoscerete più a fondo le possibilità, le limitazioni e i potenziali pericoli del lavoro di taglio.
Conservate il presente manuale per tutta la vita dell'apparato e riponetelo in un luogo facilmente accessibile all'addetto all'utilizzo della macchina.

Tutti gli apparati connessi alla rete elettrica possono risultare pericolosi se le istruzioni relative all'utilizzo sicuro dell'apparato non sono conosciute o non sono seguite. Di conseguenza per ridurre il rischio di morte o di gravi danni dovuti a scossa elettrica occorre leggere, capire e seguire queste avvertenze sulla sicurezza. Prestate la massima attenzione al fatto che anche eventuali persone che assistono alle operazioni di taglio devono essere opportunamente istruite sui pericoli relativi all'attività in corso.

Il costruttore declina ogni responsabilità per danni a persone o cose derivanti da un uso inesperto, improprio o disattento delle proprie apparecchiature.

Le informazioni sulla sicurezza che troverete nel seguito devono essere considerate come una guida per la vostra incolumità, ma non possono comunque sostituirsi completamente alla competenza e al corretto comportamento dell'utente.

Il fuoco e le esplosioni possono provocare seri danni a persone e cose! Per ridurre il rischio di morte o di gravi danni dovuti al fuoco o ad esplosioni occorre leggere, capire e seguire queste avvertenze sulla sicurezza. Prestate la massima attenzione al fatto che anche eventuali persone che assistono alle operazioni di taglio devono essere opportunamente istruite sui pericoli relativi all'attività in corso. Ricordate sempre che l'operazione di taglio, per sua stessa natura, produce scintille, spruzzi di materiale bollente, gocce di metallo fuso, scorie e schegge bollenti che possono provocare incendi, bruciare la pelle e danneggiare gravemente gli occhi.

TENSIONI PERICOLOSE
L'apparato contiene al suo interno tensioni potenzialmente letali. Tutte le tensioni pericolose all'interno dell'apparato sono segregate in apposite zone accessibili solamente utilizzando attrezzi non forniti in dotazione con la macchina.
Tutte le operazioni di manutenzione o riparazione che richiedono l'accesso a queste parti dell'apparato possono essere effettuate solamente da personale tecnico appositamente istruito dal costruttore.

INTRODUZIONE OGGETTI
Non introdurre oggetti nelle feritoie di aerazione ed evitare il contatto con qualsiasi tipo di sostanza liquida; provvedere alla pulizia solamente con panno asciutto. Tali attenzioni devono essere osservate anche a macchina spenta.

CALPESTABILITÀ
La parte superiore delle macchine non sono progettate per reggere pesi consistenti. Non salire mai sull'apparato.

SEZIONE DEI CAVI
Verificare che i cavi dell'impianto siano di sezione adeguata alla corrente di ingresso della macchina. Estendere il controllo ad eventuali prolunghe. Si raccomanda che il cavo della prolunga sia sempre completamente steso: un cavo arrotolato può surriscaldarsi e divenire pericoloso, inoltre un cavo avvolto a matassa o arrotolato sul proprio rocchetto può determinare grossi malfunzionamenti nella macchina.

INTERRUTTORE DI PROTEZIONE
Verificare che l'impianto che alimenta la macchina sia dotato di opportuno organo di sezionamento e protezione. L'interruttore deve aprire tutti i cavi di alimentazione (Nel caso di linea monofase: Fase e neutro; nel caso di linea trifase: tutte e tre le fasi; nel caso di linea a quattro cavi: tutte le fasi e il conduttore di neutro).

CONNESSIONE DI TERRA
Nel caso che la macchina non sia fornita della spina di alimentazione, connettere sempre per primo il cavo di terra. In caso di scollegamento dell'apparato scollegare il cavo di terra per ultimo.

SPINA E PRESA DI COLLEGAMENTO
Nel caso che la macchina sia fornita di spina di collegamento alla rete verificare sempre con attenzione che sia conforme al tipo di presa montata a parete. Non manomettere mai il cavo di collegamento.

COLORAZIONE DEI CAVI
Il cavo di collegamento giallo-verde serve per la connessione della terra di protezione (non utilizzarlo per altri scopi!)

MOVIMENTAZIONE 1
Alcune tipologie di macchine sono apparati pesanti, effettuare le operazioni di movimentazione con attenzione. Nel caso la macchina sia utilizzata, anche momentaneamente, in ambienti civili controllare sempre preventivamente la tenuta delle solette e dei pavimenti "sopraelevati".

MOVIMENTAZIONE 2
Non conservare o trasportare la macchina inclinata o appoggiata su un lato.

AMBIENTE DI UTILIZZO E/O INSTALLAZIONE1
Apparato non adatto a locali da bagno, docce, piscine o aree similari. Nel caso sia necessario operare in tali ambienti verificare preventivamente il serraggio di tutti i rubinetti di adduzione dell'acqua e verificare che per la propria funzione.

AMBIENTE DI UTILIZZO E/O INSTALLAZIONE 2
La macchina non è idonea al funzionamento e immagazinamento sotto pioggia o neve.

AMBIENTE DI UTILIZZO E/O INSTALLAZIONE 3
La macchina non è prevista per essere installata o utilizzata in luoghi soggetti ad urti o vibrazioni; ad esempio: mezzi di trasporto su strada, su rotaia, su fune, aerei, navali ed equiparabili (come gru, carri ponte, parti di macchine utensili soggette a movimento o vibrazione…)

AMBIENTE DI UTILIZZO E/O DI INSTALLAZIONE 4
Non utilizzare la macchina in ambienti in cui sia presente una atmosfera esplosiva o corrosiva o abrasiva o salina.

Posizionare sempre nelle immediate vicinanze dell'area di lavoro un estintore di tipo omologato. Effettuare sempre le revisioni periodiche all'estintore.

POSIZIONAMENTO
Posizionare lontano da fonti di calore.Posizionare in locali aventi una sufficiente aerazione. Posizionare in locali ben riparati: non è possibile installarla all'aperto. Non posizionare in locali molto polverosi: la polvere può entrare all'interno dell'apparato impedendone il corretto raffreddamento. La macchina deve essere posizionata su una superficie di sostegno piana e stabile che si estende oltre la base del prodotto in tutte le direzioni.

PULIZIA DEL LUOGO DI UTILIZZO
Il luogo dove è utilizzata la macchina deve essere mantenuto pulito e asciutto per evitare che qualsiasi oggetto o liquido possa essere aspirato all'interno dell'apparato. Tale circostanza può portare, oltre che al malfunzionamento dell'apparato, ad un concreto pericolo di incendio.

RIPARAZIONE
Non tentare mai di riparare il prodotto da soli, ma rivolgersi sempre al costruttore o ad un suo centro di assistenza autorizzato. Qualsiasi tentativo di riparazione non autorizzato per iscritto e non gestito direttamente dal costruttore oltre ad essere oggettivamente pericoloso, determina l'immediata scadenza della garanzia e la cessazione di qualsiasi responsabilità per eventuali malfunzionamenti e per le conseguenze che da essi possono derivare.

ASSISTENZA
La macchina dovrà essere consegnata al centro di assistenza quando l'apparato è stato in qualche modo danneggiato, come nei casi in cui vi sia penetrato del liquido, vi siano caduti sopra o dentro oggetti, quando sia stato esposto alla pioggia o all'umidità (al di fuori dei valori specificati), quando non funziona normalmente, quando presenta evidenti cambiamenti di prestazione o quando è stata fatta cadere.

ACCESSORI
Usare solo accessori previsti dal costruttore, l'utilizzo di accessori di tipo differente può determinare gravi malfunzionamenti dell'apparato. L'utilizzo di accessori non originali determina l'immediata scadenza della garanzia e la cessazione di qualsiasi responsabilità per eventuali malfunzionamenti e per le conseguenze che da essi possono derivare.

PROTEZIONE DEL PERSONALE

Oltre alle avvertenze generali precedentemente riportate occorre rispettare scrupolosamente anche le seguenti precauzioni

MASCHERA DI PROTEZIONE
Indossare una maschera di protezione per saldatura non infiammabile per proteggersi il collo, la faccia e i lati della testa. Mantenete il vetro protettivo pulito e sostituirlo se è rotto o crepato. Posizionare un vetro di protezione trasparente tra lo schermo della maschera e la zona di taglio.

ABBIGLIAMENTO
Indossare un abbigliamento di protezione non eccessivamente largo, chiuso, ininfiammabile e senza tasche.

VENTILAZIONE DEL LOCALE
Effettuare l'operazione di taglio in un locale ben ventilato senza accesso diretto ad altri luoghi di lavoro.

PERICOLO PER GLI OCCHI
Non guardare MAI il taglio senza le opportune protezioni.

FUMI E GAS 1
Pulire bene la parte da tagliare da vernici, ruggine o qualsiasi sporcizia per evitare l'emissione di fumi pericolosi di composizione non conosciuta.

FUMI E GAS 2
Non tagliare MAI metalli contenenti zinco, mercurio, cromo, grafite, metalli pesanti, cadmio o berillio senza che l'operatore e le persone presenti durante il taglio indossino appositi respiratori.

PROTEZIONE DALLE SCOSSE ELETTRICHE

Oltre alle avvertenze generali precedentemente riportate occorre rispettare scrupolosamente anche le seguenti precauzioni.

SPAZI RISTRETTI
Quando si lavora in spazi ristretti occorre lasciare la sorgente di potenza al di fuori della zona in cui avviene il taglio e fissare il cavo di terra al pezzo da lavorare.

AREE UMIDE
Non effettuare mai l'operazione di taglio in ambienti umidi o bagnati.

CAVI DANNEGGIATI 1
Non utilizzare mai cavi danneggiati

CAVI DANNEGGIATI 2
Non rimuovere mai i pannelli dalla macchina. Nel caso in cui la macchina sia dotata di pannelli apribili verificare sempre che, al momento dell'uso, siano ben chiusi.

PREVENZIONE DEGLI INCENDI

Oltre alle avvertenze generali precedentemente riportate occorre rispettare scrupolosamente anche le seguenti precauzioni. Il processo di taglio richiede il raggiungimento di temperature elevate, di conseguenza esiste un concreto rischio di incendio.

PAVIMENTO DELL'AREA DI LAVORO
Il pavimento dell'area di lavoro DEVE essere realizzato in materiale ininfiammabile.

PIANO DELL'AREA DI LAVORO

Il piano del tavolo da lavoro su cui si effettua il taglio DEVE essere realizzato in materiale ininfiammabile.

PROTEZIONE DEI MURI E DEI PAVIMENTI

I muri circostanti l'area di taglio e i pavimenti devono essere protetti da schermi realizzati in materiale ininfiammabile; questo, non solo per ridurre il rischio di incendio, ma anche per fornire una protezione atta ad evitare che i muri e/o il pavimento siano danneggiati durante le operazioni di taglio.

ESTINTORE

Posizionare nell'area di lavoro un estintore omologato di tipo e dimensioni appropriate. Verificarne periodicamente lo stato (effettuare la manutenzione programmata) e assicurarsi che il personale si opportunamente istruito per il suo utilizzo

PULIZIA DELL'AREA CIRCOSTANTE ALLA ZONA DI LAVORO

Ripulire accuratamente la zona di lavoro da qualsiasi materiale combustibile.

GRAVISSIMO PERICOLO! 1

Non effettuare assolutamente MAI le operazioni di taglio in un ambiente ristretto (per esempio un container, una cisterna, un ripostiglio) che abbia contenuto o contenga materiali o liquidi tossici, infiammabili o esplosivi. Prestare la massima attenzione al fatto che soprattutto le cisterne possono conservare al loro interno gas e vapori tossici, infiammabili o esplosivi anche dopo anni dal loro svuotamento.

GRAVISSIMO PERICOLO! 2

Non effettuare assolutamente MAI le operazioni di taglio su un serbatoio che abbia contenuto o contenga materiali o liquidi tossici, infiammabili o esplosivi. Prestare la massima attenzione al fatto che i serbatoi possono conservare al loro interno vapori infiammabili ed esplosivi anche dopo anni dal loro svuotamento. Nel caso sia necessario effettuare tagli su di un serbatoio occorre SEMPRE passivarlo riempiendolo di sabbia o equivalente materiale inerte.

GRAVISSIMO PERICOLO! 3

Attenzione non utilizzare mai le apparecchiature per sgelare i tubi dell'acqua

VENTILAZIONE

Oltre alle avvertenze generali precedentemente riportate occorre rispettare scrupolosamente anche le seguenti precauzioni.

VENTILAZIONE DEL LOCALE DOVE AVVIENE IL TAGLIO.

Ventilare il locale dove avviene il taglio adeguatamente. Mantenere un sufficiente flusso d'aria per evitare l'accumulo di gas tossici o esplosivi. L'operazione di taglio effettuata su certi tipi o combinazioni di materiali può generare fumi tossici. In questi casi utilizzare appropriati sistemi di respirazione. PRIMA di iniziare a tagliare leggere e capire le prescrizioni di sicurezza della lega di taglio.

SCARICHE ELETTRICHE

Per ridurre il rischio di seri danni dovuti alle scariche elettriche, oltre alle avvertenze generali precedentemente riportate occorre rispettare scrupolosamente anche le seguenti precauzioni.

INFORTUNIO DOVUTO A SCARICA ELETTRICA

Nel caso in cui una persona sia colpita da scarica elettrica NON prestarle soccorso se è ancora in contatto coi cavi. Togliere immediatamente tensione e POI soccorrerla.

CONTATTO COI CAVI

Non fare manovre sui cavi di ingresso se l'alimentazione non è stata interrotta.

STATO DI CONSERVAZIONE DEI CAVI E DELLA PRESA

Verificare spesso l'integrità del cavo di alimentazione e della relativa spina e presa. Ciò è particolarmente necessario nelle apparecchiature che subiscono ripetuti movimenti.

RIPARAZIONI

Non tentare mai di effettuare in proprio delle riparazioni sulla macchina; questo determina non solo l'immediata decadenza della garanzia, ma può essere fonte di seri pericoli.

APERTURA DELLE ZONE ACCESSIBILI ALL'OPERATORE

Verificare sempre che la macchina sia disconnessa dalla rete prima di effettuare le manovre di ordinaria manutenzione riportate in questo manuale.

COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA

Assicurarsi che vicino alla macchina non passino cavi di controllo, telefonici e bus di segnale (come reti di computer, bus di campo ecc…)

Assicurarsi che vicino alla macchina non vi siano telefoni, televisori, computer o altri apparati di controllo.

Assicurarsi che vicino alla macchina non vi siano persone portatrici di pace-macker.

Non utilizzare la macchina in ambiente ospedaliero o in ambulatori (sia medici che veterinari). Prestare particolare attenzione al fatto che nelle immediate vicinanze della zona di macchina non vi siano apparecchi elettromedicali in funzione.

Nel caso in cui la macchina provochi disturbi ad altre apparecchiature si può cercare di diminuirne l'effetto tramite le seguenti precauzioni

1. Verificare che tutti gli sportelli eventualmente presenti nella macchina siano ben chiusi
2. Accorciare i cavi di alimentazione
3. Interporre dei filtri EMC tra la macchina e la linea di alimentazione

Classificazione per compatibilità elettromagnetica: CISPR 11, gruppo2, classe A.

1. CARATTERISTICHE GENERALI E NOTE PER LA CONSULTAZIONE DEL MANUALE

I generatori tipo "TP 35K" e "TP 47K^{GEN}" sono apparecchiature realizzate con tecnologia INVERTER; si tratta di apparati estremamente compatti e versatili utilizzabili in tutte le situazioni in cui, il minimo ingombro, si deve coniugare con le più elevate prestazioni.

Portatili, ventilati, con innesco a contatto dell'arco pilota.

Consentono un taglio rapido, senza deformazioni, di tutti i materiali conduttori.
Realizzati con compressore incorporato che consente quindi l'utilizzo dello stesso dove non vi è presenza di aria compressa. Pertanto questo sistema rende paricolarmente agevole l'esecuzione di tagli per superfici lavori e luoghi quali cantieri edili, lavori stradali, manutenzione presso abitazioni ed industrie.

L'utilizzo dei sistemi a inverter permette di avere un generatore molto compatto, di tagliare su superfici isolate e di ottenere risultati di alta qualità. La frequenza di commutazione con cui opera l'inverter permette di controllare l'arco elettrico nel modo più adatto al procedimento. Variazioni di rete o di carico non producono variazione della corrente di taglio. Particolare attenzione in progettazione è stata prestata allo scopo di produrre una macchina che fornisse garanzie di prestazioni elevate, di longevità e ridotta manutenzione; per tale motivo la FIMER ha adottato componenti elettronici allo stato solido, sia per quanto riguarda la parte di potenza, sia per quella di controllo.
Per la generazione dl plasma si utilizza l'aria fornita da un compressore interno all'apparecchiatura.

La macchina è anche adatta ad effettuare il taglio di lamiere grigliate.
In ogni caso è opportuno utilizzare per il taglio l'apposito distanziatore (stand-off) fornito a corredo della torcia di taglio.

Grazie alle avanzate tecniche di controllo a microprocessore, il prodotto ha un'elevatissima affidabilità e facilità d'uso.

Questo manuale di istruzione riporta nel dettaglio le regolazioni e le modalità di funzionamento della macchina: la sua lettura completa vi permetterà di apprezzarne l'estrema flessibilità e la praticità di utilizzo.

Attenzione: l'apparecchio può essere utilizzato solo per gli impieghi descritti nel manuale e non deve essere utilizzato per altri fini impropri.

2. DESCRIZIONE DELL'APPARATO

Fig.1

Fig.2

FIGURA 1:

1. Potenziometro corrente di taglio: permette di impostare la corrente di taglio da un minimo di 5A ad un massimo di 27A per il PLASMA 35K. (Da un minimo di 5A ad un massimo di 40A per il PLASMA 47K gen).

2. LED rosso: Segnalazione di arco pilota acceso o di cappa non ben fissata (pulsante torcia premuto, ma arco taglio non ancora innescato).

3. LED verde: Segnalazione di macchina accesa

4. LED giallo: Segnalazione di protezione termica o di tensione di rete bassa.

Si accende quando la macchina è in blocco per surriscaldamento.

Questo avviene normalmente se il fattore di intermittenza della macchina è stato superato. Verificare che le griglie di aerazione 5 poste sul retro, sul fronte e sul lato non siano otturate e lasciare accesa la macchina per far raffreddare i componenti interni; quando il led si spegne, si possono riprendere le normali operazioni di taglio.

Si accende quando la macchina è in blocco per surriscaldamento.

5. Prese per areazione

6. Cavo di massa: collega la pinza di massa direttamente alla macchina

7. Cavo della torcia di taglio: collega la torcia di taglio direttamente alla macchina.

FIGURA 2:

8. INTERRUTTORE ON-OFF: Accende e spegne la macchina.

9. CAVO DI INGRESSO: Collegarlo all'alimentazione di rete.

DESCRIZIONE DEGLI STATI DELLA MACCHINA

Led 3 verde acceso: indica che la macchina è correttamente alimentata.

Led 2 rosso acceso fisso + Led 4 giallo spento: indica la condizione di arco pilota inserito. (Attenzione: pressione elevata presente sulla trocia di taglio)

Led 2 rosso acceso fisso + Led 4 giallo acceso fisso: allarme cappa. Verificare il corretto fissaggio della stessa sulla torcia.

Led 4 giallo acceso fisso: segnalazione di protezione termica (la macchina è in blocco per surriscaldamento). Questo avviene normalmente se il fattore di intermittenza della macchina è stato superato. Verificare che le griglie di areazione poste sul fronte e sul retro non siano otturate e lasciare accesa la macchina per far raffreddare componenti interni; quando il led si spegne, si possono riprendere e normali operazioni di taglio.

Led 4 acceso lampeggiante: significa che la tensione di rete è scesa al di sotto dei limiti di corretto funzionamento.

Quando i led relativi agli stati di allarme sopra indicati si spengono, si possono riprendere le normali operazioni di taglio. L'unico allarme dotato di autoritenuta è quello relativo alla cappa, in tale situazione, dopo averla fissata correttamente, è poi necessario spegnere e riaccendere la macchina per poter riprendere ad operare.

3. COLLEGAMENTO DELL'ALIMENTAZIONE

Prima di collegare la macchina controllare tensione, numero di fasi e frequenza di alimentazione. La tensione di alimentazione ammissibile è indicata sulla targa dati della macchina. Verificate il corretto collegamento a terra della saldatrice. Verificare inoltre che la spina fornita in dotazione con l'apparato sia di tipo compatibile con la presa di distribuzione locale. Assicuratevi che l'alimentazione fornisca una potenza sufficiente per il funzionamento della macchina (range di tensioni). La macchina è fornita di uno specifico cavo di alimentazione che non dovrebbe essere prolungato; nel caso ciò fosse necessario, usarne uno di sezione uguale o maggiore a quello della macchina in funzione della lunghezza del cavo. È necessario utilizzare un cavo tripolare + terra con sezione uguale o maggiore a 2.5 mm².
Il plasma 47K^{GEN} è specificamente progettato per essere collegato anche ad un gruppo elettrogeno.

4. COLLEGAMENTO DELLE USCITE

Collegare la pinza di massa al pezzo da tagliare verificando che faccia un buon contatto elettrico.
Verificare inoltre che il pezzo da tagliare sia correttamente collegato a terra. A questo punto il sistema è pronto per iniziare il taglio.

5. DESCRIZIONE DEL TAGLIO AL PLASMA

Questo sistema si basa sull'utilizzo di temperature molto elevate prodotte da un gas allo stato di plasma alimentato da un flusso d'aria compressa. Per riuscire a generare lo stato di plasma da un gas, nel nostro caso aria, si utilizza un arco elettrico generato e mantenuto costante dalla corrente di taglio opportunamente regolata dal controllo elettronico della macchina.
Appena premuto il pulsante della torcia la macchina inizia ad erogare corrente.
Inizialmente la corrente serve a generare l'arco pilota, in questo modo l'aria viene mantenuta nello stato di plasma, anche senza la vicinanza del pezzo da tagliare (l'arco si sviluppa all'interno della torcia). Appena la torcia viene posta in contatto del pezzo da tagliare l'arco si devia automaticamente verso il pezzo in lavorazione ed inizia la fase di taglio vero e proprio. La corrente di taglio viene impostata tramite la manopola 1 di fig 1 ad un valore compreso tra 5 e 27A (TP 35K) o tra 5 e 40A (TP 47K). Durante il taglio la regolazione elettronica della macchina mantiene la corrente al valore corretto. Se entro 5 secondi non si inizia a tagliare, l'arco si spegne automaticamente; per innescarlo di nuovo occorre rilasciare il pulsante della torcia e poi premerlo nuovamente. Procedere nel taglio mantenendo la torcia a contatto col pezzo da saldare in posizione ben verticale. Il rilascio del pulsante torcia determina la fine del processo di taglio; l'aria continua a fluire per circa 20 secondi allo scopo di raffreddare la torcia di taglio. Il valore della corrente ha una grande influenza sulla pulizia del taglio; è quindi molto importante regolarlo con attenzione.

Il valore ottimale della corrente è influenzato da molti fattori tra cui il tipo di materiale, lo spessore del pezzo da tagliare e la velocità di taglio. Pezzi più spessi e velocità più elevate richiedono maggiori correnti.
A titolo puramente indicativo vengono forniti alcuni valori di riferimento per l'impostazione della corrente. Queste tabelle non possono assolutamente sostituirsi all'esperienza dell'operatore che, in funzione del tipo di materiale della geometria del taglio, dovrà adattare la corrente e la velocità di taglio in modo da ottenere i migliori risultati.

SPESSORE	MATERIALE	CORRENTE (A)	VELOCITA' INDICATIVA (m/min)
0.6	acciaio	5A	4.3
1.0	acciaio	12A	2.6
1.5	acciaio	15A	1.3
3.0	acciaio	20A	0.74
5.0	acciaio	25A	0.42
6.0	acciaio	30A	0.34
8.0	acciaio	35A	0.30
10.0	acciaio	40A	0.21

SPESSORE	MATERIALE	CORRENTE (A)	VELOCITA' INDICATIVA (m/min)
0.6	alluminio	8A	2.5
1.0	alluminio	15A	1.3
1.5	alluminio	20A	0.70
2.5	alluminio	25A	0.50
4.0	alluminio	30A	0.32
5.0	alluminio	35A	0.25
6.0	alluminio	40A	0.14

SPESSORE	MATERIALE	CORRENTE (A)	VELOCITA' INDICATIVA (m/min)
0.6	acciaio inox	8A	2.2
1.0	acciaio inox	15A	1.5
1.5	acciaio inox	20A	1.2
3.0	acciaio inox	25A	0.50
5.0	acciaio inox	30A	0.42
6.0	acciaio inox	35A	0.35
8.0	acciaio inox	40A	0.25

Spessori maggiori possono essere tagliati rallentando la velocità di avanzamento.
1) NOTA:
a) massimo spessore di "Taglio" su acciao:
TP 35K: 8mm
TP 47K: 10mm
b) massimo spessore di "Separazione" su acciaio:
TP 35K: 10mm
TP 47K: 12mm
2) NOTA: I suddetti valori si intendono in condizioni d'uso ottimali con cavo di alimentazione come fornito dal produttore.
In caso di prolunga è fondamentale adeguare la sezione cavo in funzione della lunghezza della prolunga e della potenza assorbita dal plasma.

6. ACCENSIONE

Attenzione: Se la torcia non viene inserita nell'apposito connettore, il generatore rimane inoperante.

E' sempre opportuno spegnere il generatore per interventi sulla torcia.

Il concetto che sta alla base del funzionamento di questi generatori è quello di fornire una corrente costante pari al valore impostato, indipendentemente dalla lunghezza dell''arco.
Dopo aver effettuato i collegamenti della torcia, e, acceso il generatore, verificare che l'aria sia in circolazione nel circuito, agendo sulla sezione PURGE TEST del potenziometro 1 di fig.1.
Impostare, quindi, il valore di corrente, tramite la manopola 1 di fig1.

SICUREZZA TORCIA

ATTENZIONE TENSIONE SUPERIORE A 113 V. TORCIA IN CLASSE M.
La torcia di cui è equipaggiata il generatore, è provvista di una sicurezza che impedisce all'utilizzatore di venire a contatto con parti sotto tensione, infatti svitando il terminale isolato, si disabilita il pulsante torcia.

7. INCONVENIENTI DI TAGLIO

1) Insufficiente penetrazione

Le cause di questo inconveniente possono essere:
- Velocità elevata. Assicurarsi sempre che l'arco sfondi completamente il pezzo da tagliare e che non abbia mai un'inclinazione, nel senso di avanzamento, superiore ai 10-15°
- L'elettrodo deve essere sostituito quando presenta un cratere profondo circa 1,6 mm.
- L' ugello va sostituito quando presenta il foro centrale rovinato oppure molto allargato rispetto a quello del particolare nuovo
- Spessore eccessivo del pezzo.
- Morsetto di massa non in buon contatto elettrico con il pezzo.

2) L'arco di taglio si spegne

Le cause di questo inconveniente possono essere:
- Velocità di avanzamento troppo bassa.
- Corrente di taglio troppo alta in rapporto allo spessore del pezzo da tagliare; adeguarla allo spessore.

8. CONSIGLI PRATICI

Pur se all'interno dell'apparato è già previsto un filtro per il trattamento dell'aria, in grado di trattenere impurità aventi dimensioni a circa 5mm, se l'aria dell'impianto contiene umidità ed olio in quantità è bene utilizzare un filtro essiccatore per evitare un'eccessiva ossidazione ed usura delle parti di consumo e di danneggiare la torcia. Le impurità presenti nell'aria favoriscono l'ossidazione dell'elettrodo e dell'ugello e possono rendere più difficoltosa l'accensione dell'arco pilota. Se questa condizione si verifica pulire la parte terminale dell'elettrodo e l'interno dell'ugello con carta abrasiva fine. Assicurarsi che l'elettrodo e l'ugello nuovi che stanno per essere montati siano ben puliti e sgrassati.
Per evitare di danneggiare la torcia utilizzare sempre ricambi originali FIMER.

9. MANUTENZIONE ORDINARIA DELLA MACCHINA

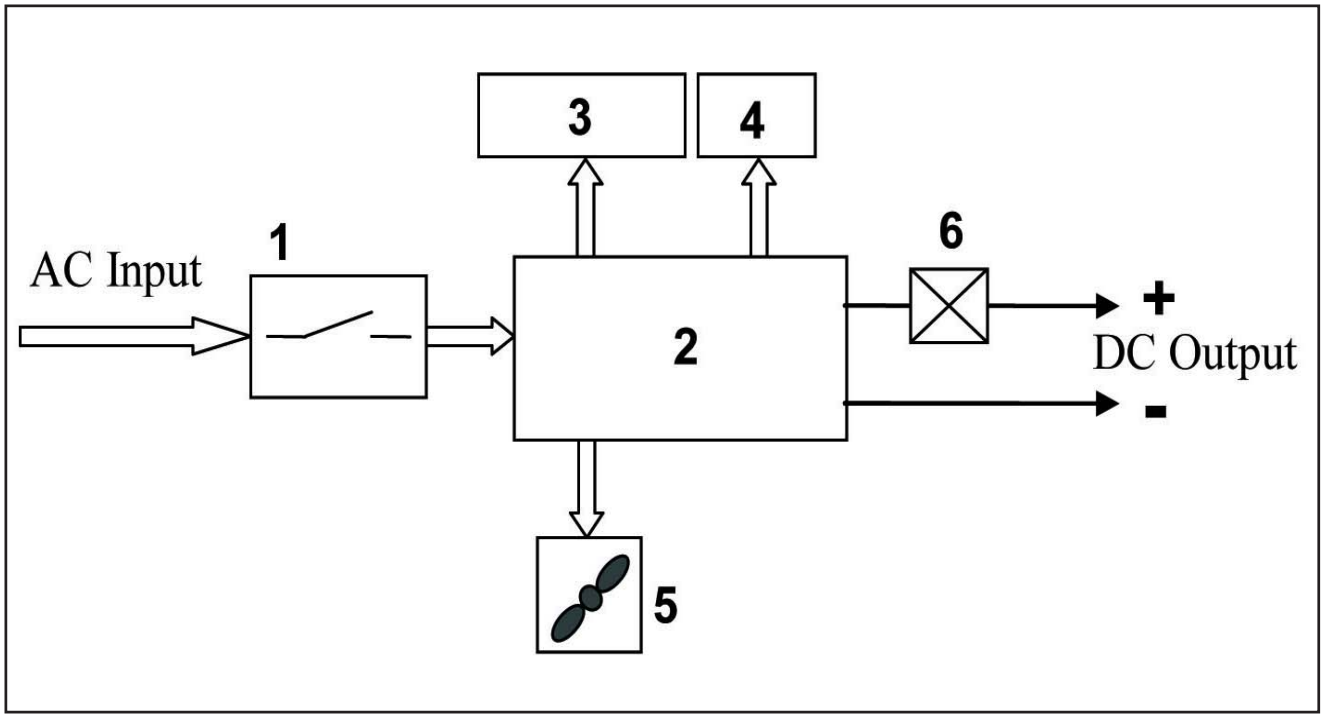
Ogni tre mesi rimuovere periodicamente la polvere dalle bocchette di aspirazione dell'aria usando aria compressa a bassa pressione. Dirigere sempre il getto d'aria dall'interno della macchina verso l'esterno in modo da evitare di spingere sporcizia all'interno della saldatrice. Per effettuare questa operazione accertarsi che la macchina non sia collegata alla rete elettrica.

10. RICERCA GUASTI

Qui di seguito sono elencati i più comuni problemi che si possono incontrare e le relative soluzioni.

DIFETTO	CAUSA	SOLUZIONE
I fusibili di linea bruciano quando si agisce sull'interruttore del generatore.	Corto circuito interno al generatore.	Contattare assistenza tecnica FIMER.
Con l'interruttore del generatore su ON la macchina non si accende (il led verde 3 di fig1 non si accende)	Mancanza tensione di rete.	Controllare l'allacciamento della macchina alla rete e la presenza della tensione.
	Guasto generatore.	Contattare assistenza tecnica FIMER.
A generatore acceso il led 3 di fig1 si accende e la macchina non funziona.	Cavo di alimentazione troppo lungo	Alimentare il generatore secondo le istruzioni.
	Mancanza di una fase di alimentazione.	Controllare il cavo di alimentazione ed eventuali fusibili esterni.
	La tensione di rete scende al di sotto quando si taglia.	Verificare la portata dell'impianto di linea e la presa alla quale ci si è collegati.
Accensione led giallo 4 di fig1 "PROTEZIONE TERMICA"	Fattore di intermittenza troppo elevato.	Alimentare il generatore secondo le istruzioni.
	Temperatura ambiente superiore a 40° gradi centigradi.	Controllare il cavo di alimentazione ed eventuali fusibili esterni.
	Ingresso aria per la ventilazione occluso da sporcizia/generatore in posizione tale da impedire la ventilazione.	Verificare la portata dell'impianto di linea e la presa alla quale ci si è collegati.
	Elettroventilatore del generatore guasto.	Contattare assistenza tecnica FIMER.
Alla pressione del pulsante della torcia il led rosso "ARCO PILOTA" (2 di fig1) non si accende e non parte l'arcopilota.	Guasto della torcia (fili interni o pulsante)	Smontare la torcia e controllare la chiusura del circuito fra i pin 1 e 9 della spina a pulsante premuto.
	Torcia non avvitata bene nel relativo attacco della macchina	Installare correttamente la torcia seguendo le istruzioni
	Torcia non adatta al generatore	Utilizzare le torce prescritte secondo le istruzioni
Alla pressione del pulsante della torcia il led rosso "ARCO PILOTA" (2 di fig1) non si accende e non parte l'arcopilota.	Guasto della torcia (fili interni o pulsante)	Smontare la torcia e controllare la chiusura del circuito fra i pin 1 e 9 della spina a pulsante premuto.
	Torcia non avvitata bene nel relativo attacco della macchina	Installare correttamente la torcia seguendo le istruzioni
	Torcia non adatta al generatore	Utilizzare le torce prescritte secondo le istruzioni
Impossibilità di regolazione della corrente di taglio tramite la manopola 1 di fig1	Connettore comandi esterni collegato.	Scollegare il connettore relativo
	Guasto generatore	Contattare assistenza tecnica FIMER

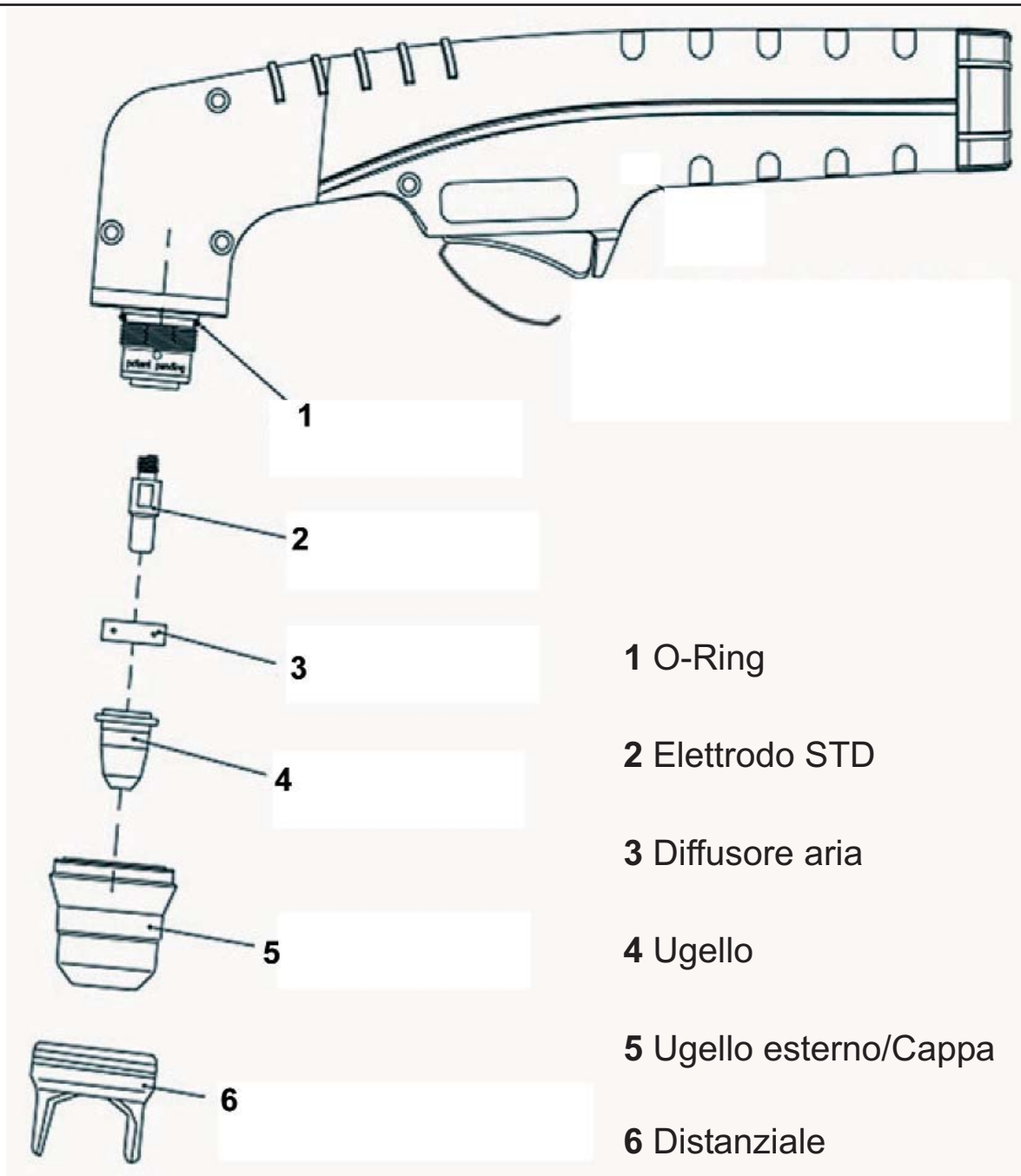
11.SCHEMA BLOCCHI



1. Interruttore
2. Scheda controllo potenza
3. Compressore
4. Scheda comandi
5. Ventilatore
5. Sensore di corrente

(montato a bordo del blocco 2)

12.TORCIA



Attenzione: la torcia di taglio è collegata permanentemente all'apparato, la sua sostituzione deve essere effettuata solamente da personale addestrato direttamente dal costruttore.

Non sostituire MAI la torcia con modelli diversi da quelli forniti direttamente dal costruttore.

USER AND MAINTENANCE MANUAL

Fimer S.p.A. would like to thank you for choosing this machine; if used according to the instructions reported in this user and maintenance manual, it will accompany you in your work for many years without any problems.
This manual is an integral part of the machine and must accompany it whenever moved or resold.
The user is responsible for making sure the machine is complete and in good working order. The manufacturer has the right to make changes at any time, without notice.
Each Fimer product has been designed, built and made in Italy.
This is guarantee of maximum quality and reliability.

No part of this manual may be translated into another language, adapted or reproduced with any means (including scanned documents, photocopies, film and microfilm) without the prior written consent of the manufacturer.

INDEX

• **WARNING ..... pag. 2, 3, 4**

1. GENERAL FEATURES AND NOTES ON CONSULTING THE MANUAL..... pag. 5

2. DESCRIPTION OF THE MACHINE..... pag. 6

3. POWER CONNECTOR..... pag. 7

4.OUTPUT CONNECTIONS..... pag. 7

5. PLASMA CUTTING DESCRIPTION..... pag. 7

6. START UP ..... pag. 7

7. CUTTING PROBLEMS..... pag. 8

8. PRACTICAL ADVICE..... pag. 8

9. ORDINARY MACHINE MAINTENANCE..... pag. 8

10. TROUBLESHOOTING..... pag. 9

11. WIRING DIAGRAM..... pag. 10

12. TORCH ..... pag. 11

WARNING SYMBOLS

DANGER
(Indicating a hazard that could cause injury or damage)

ELECTRIC SHOCK
(Indicating the danger of electric shock)

DANGER
OF FIRE OR EXPLOSION.

Indicating that eye protection is required to avoid burns and eye damage.

TOXIC GAS
Indicating the risk of toxic gas hazards

HOT SLAG
Indicating the risk of being burned by hot slag

EYE PROTECTION
Indicating that eye protection is required to avoid flying debris

READ THE INSTRUCTION MANUAL

DANGER COMPRESSED GAS
Indicating the risk of injury or death in the event of improper handling or maintenance of compressed gas cylinders or regulators

FIRE
PRECAUTIONS

IMPORTANT INFORMATION
Indicating the precautions to be taken when installing and using the unit

DISPOSAL
INFORMATION

INSTALLATION
INSTRUCTIONS

OPERATING
INSTRUCTIONS

UNPACKING
INSTRUCTIONS

SUITABLE FOR ENVIRONMENT WITH INCREASED HAZARD OF ELECTRIC SHOCK

CAUTION

SAFETY WARNINGS

This equipment is designed solely for industrial or professional use. As such, only experienced or fully-trained people should use the equipment. The user and/or owner is responsible for ensuring inexperienced personnel does not have access to the equipment.

A workman must look after his tools carefully ! Remember that any tool or equipment can become a hazard if it is not looked after properly.
Equipment in a state of disrepair or neglect can be dangerous. If it does not operate properly or overheats, the electricity supply should be removed immediately and the unit should be returned to the supplier for repair.

Read this manual carefully before using your Welder. You can then do a better and safer job.

By reading this manual you will learn more about the possibilities, limitations and potential dangers of the work of cutting.
Retain this manual for the entire life of the equipment. It should be kept within the operator's reach at all times.

All equipment connected to electric power supplies can be dangerous if the manufacturers instructions are not read and observed. Read, understand and observe these safety instructions to reduce the risk of death or injury from electric shock. Ensure that even bystanders are aware of, and understand, the dangers that exist in the welding area.

The manufacturer declines all responsibility for damage to persons or property resulting from an inexpert use, improper or careless of their equipment.

The safety information contained in this manual is a guide to ensure you are not subjected to unnecessary risks. However, the operator must be competent and careful at all times.

Fires and explosions can seriously injure or cause damage ! Read, understand and observe all safety warnings to reduce the risk of death or injury from fire or explosion. Pay careful attention to the fact that any persons assisting with the cutting operations must be properly educated about the dangers related to ongoing. Remember that welding, by nature, produces sparks, hot spatter, molten metal drops, hot slag and hot metal parts that can cause fires, can burn skin and damage eyes.

HIGH VOLTAGE
The unit carries potentially lethal voltage.
The high voltage areas of the equipment have been segregated and can be reached only by using tools that are not provided with the Welder.
All maintenance or repair operations requiring access to such areas may only be performed by constructor-trained technicians.

FOREIGN OBJECTS
Never block the air vents with foreign objects and avoid any contact with liquids. Clean using just a dry cloth. These safety precautions apply even when the unit is switched off.

WEIGHT LOADS
The upper part of the Welder was not designed to withstand heavy loads. Never stand on the unit.

CABLE GAUGES
Check that all cables are appropriately gauged for the input power required by your specific Welder. This precaution applies also to extension cables, if used. All extension cables must be straight. Coiled cables can overheat, becoming dangerous. Twisted or coiled cables can also cause Welder malfunction.

OVERLOAD PROTECTION
Check that the power source supplying the Welder carries the correct voltage and is safety-protected. The power switch must open all the power supply circuits. (If a single-phase connection is used, both the live and the neutral poles must be open. If a three-wire connection is used , all three poles must be open. Four-wire circuits require all poles and neutral open).

EARTHING
If the Welder was not already supplied with a plug, connect the earth wire first. When removing the plug, disconnect the earth wire last.

PLUG AND POWER SUPPLY
If the Welder already has a plug attached, check that it is appropriate for the wall-socket you intend using. Never tamper with the power cable.

CABLE COLOURS
The green-yellow wire is for earthing. (Don't use it for anything else !)

RELOCATION 1
Some Welders are extremely heavy therefore care should be taken when relocating the unit. Check the floor or platform weight load limitations before relocating the unit if the Welder is to be used, even only temporarily, in a non-industrial environment

RELOCATION 2

Never store or move the Welder in an inclined position or on its side.

INSTALLATION ENVIRONMENT

The equipment is not suitable for use in washrooms, shower cubicles, pool areas or similar environments. If you are obliged to use the unit in such areas, turn off all water supplies and check the area has been evacuated.

OPERATING AND/OR INSTALLATION ENVIRONMENT 2

The machine is not suitable for operation and storage at the rain or snow.

OPERATING AND/OR INSTALLATION ENVIRONMENT 3

The Welder was not designed for installation or use in areas where it could be subject to blows or vibration, such as road-vehicles, railway carriages, cable-cars, aircraft, ships or boats or similar environments (including cranes, conveyor-carriers or any other mobile equipment prone to vibration)

OPERATING AND/OR INSTALLATION ENVIRONMENT 4

Never use the Welder in an explosive, corrosive, abrasive or saline environment.

EXTINGUISHER

Always place an approved fire extinguisher in the immediate vicinity of the work area. Fire extinguishers should be checked regularly.

LOCATION

Place the Welder well away from heat sources. Place the Welder in a well-ventilated environment. Place the Welder in a safe, protected area. It must not be installed outdoors. Do not install the Welder in dusty environments. Dust can get into the inner parts of the unit and inhibit cooling. The Welder must be positioned on a flat, stable surface that extends further than the units own dimensions in all directions.

CLEAN LOCATIONS

The installation area must be kept clean and dry to be sure the Welder fans do not draw in small objects or liquids. Not only could the equipment malfunction but a serious risk of fire outbreak could be created.

REPAIRS

Never attempt to repair the Welder yourself. Always refer to the manufacturer or an authorized repairer. All warranty provisions will immediately become null and void if any repair, or attempt to repair, not specifically authorized in writing or handled by the constructor is carried out. Furthermore, the constructor will accept no responsibility for any malfunction or damage resulting as a consequence of such unauthorized action.

TECHNICAL ASSISTANCE

The equipment must be taken to an authorized Technical Assistance Centre if the equipment has been damaged in any way or if any one of the following events occurs : liquid infiltration; damage caused by falling objects; exposure to rain or humidity (exceeding the specified limits); malfunction; performance failure or if the equipment has been dropped.

SPARE PARTS

Use only manufacturer-recommended spare parts. Other spare parts could cause equipment malfunction. The use of non-original spare parts will also result in the warranty provisions becoming null and void, releasing the manufacturer from any responsibility for malfunction or damage resulting as a consequence of such action.

PERSONNEL PROTECTION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed

PROTECTION MASK

Wear a protective non-flammable welding mask to protect your neck, your face and the sides of your head. Keep the front lens clean and replace it if it is broken or cracked. Place a transparent protection glass between the mask and the welding area.

CLOTHING

Wear close-fitting, closed, non-flammable, pocketless clothing.

VENTILATION

Weld in a well-ventilated environment that does not have direct access to other work areas.

EYE PROTECTION

NEVER look at the arc without appropriate eye protection.

FUMES AND GASES 1

Clean away paint, rust or any other dirt from the item to be cut to avoid the creation of dangerous fumes.

FUMES AND GASES 2

NEVER cut on metals containing zinc, mercury, chromium, graphite, heavy metals, cadmium or beryllium unless the operator and the bystanders use appropriate air-supplied respirators.

HIGH VOLTAGE PROTECTION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed

CONFINED SPACES

When welding in small environments, leave the power source outside the area where welding will take place and attach the grounding clamp to the part to be welded.

HUMIDITY

Never weld in wet or humid environments.

DAMAGED CABLES 1

Never use damaged cables.

DAMAGED CABLES 2

Never remove the unit side panels. If the side panels can be opened, always checked they are closed tightly before starting any work.

FIRE PREVENTION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed.

Welding operations require high temperatures therefore the risk of fire is great.

WORK-AREA FLOORING

The work-area flooring MUST be fireproof.

WORK-AREA SURFACES
Work benches or tables used during welding MUST have fireproof surfaces.

WALL AND FLOOR PROTECTION
The walls and flooring surrounding the cut environment must be shielded using non-flammable materials. This not only reduces the risk of fire but also avoids damage to the walls and floors during cut processes.

EXTINGUISHER
Place an approved and appropriately-sized fire extinguisher in the work environment.
Check its working order regularly (carry out scheduled inspections) and ensure that all parties involved know how to use one.

CLEAN ENVIRONMENT
Remove all flammable materials away from the work environment.

SERIOUS DANGER ! 1

NEVER cut in confined spaces (e.g. in a container vehicle, a cistern or a storeroom etc.) where toxic, inflammable or explosive materials are, or have been, located or stored. Cisterns, in particular, may still contain toxic, flammable or explosive gases and vapours years after they have been emptied.

SERIOUS DANGER ! 2

NEVER cut a cistern that contains (or has stored) toxic, inflammable or explosive materials. They could still contain toxic, flammable or explosive gases and vapours years after they have been emptied. If you are obliged to weld a cistern, ALWAYS passivate it by filling it with sand or a similar inert substance before starting any work.

SERIOUS DANGER! 3

NEVER use the Welder to melt frozen water pipes.

VENTILATION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed

WELDING ENVIRONMENT VENTILATION

Ventilate the cut environment carefully. Maintain sufficient air-flow to avoid toxic or explosive gas accumulation. Cut processes on certain kinds or combinations of metals can generate toxic fumes. In the event of this happening, use air-supply respirators. BEFORE cut, read and understand the welding alloy safety provisions.

ELECTRIC SHOCK

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed to reduce the risk of electric shock

ELECTRIC SHOCK INJURY
DO NOT touch a person suffering from electric shock if he/she is still in contact with the cables. Switch the mains power source off immediately THEN provide assistance.

CABLE CONTACT
Do not tamper with power cables if the mains power is still switched on.

CABLE AND PLUG PRECAUTIONS

Check the power supply cable, plug and wall-socket regularly.

This is particularly important if the equipment is relocated often.

REPAIRS

Never attempt to repair the Welder yourself. The result would not only cause warranty cancellation but also high danger risks.

OPENING OF THE AREAS ACCESSIBLE TO THE OPERATOR
Always make sure that the machine is disconnected from the mains before performing the maneuvers of ordinary maintenance procedures contained in this manual.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

Check no power supply cables, telephone cables or other electrical items (e.g. computer cables, control lines etc.) are in the vicinity of the cut.

Check there are no telephones, televisions, computers or other transmission devices close to the equipment.

Make sure that people with pace-makers are not in the immediate vicinity of the equipment.

Do not use the equipment in hospitals or medical environments (including veterinary surgeries). Make especially sure there is no electrical medical equipment being used close to where equipment is being done.

Should the equipment interfere with other apparatus, take the following precautionary measures:

1. Check the equipment 's side panels are securely fastened.
2. Shorten the power supply cables.

Place EMC filters between the Welder and the power source.

EMC compatibility : CISPR 11, Group 2, Class A.

1. GENERAL SPECIFICATIONS AND NOTES FOR CONSULTING THIS MANUAL

The “TP 35K” and “TP 47K^{GEN}” generators are made using INVERTER technology. They are extremely compact and versatile devices that can be used in all those situations that require minimum obstruction, combined with the highest performance.

Microprocessor- control inverter systems for compressed air plasma cutting.

Portable, fan-cooled, with contact striking of the pilot arc.

They allow rapid cutting without buckling of the all conductor materials.

Realized with built-in compressor which therefore allows the use of the same where there is the presence of compressed air. Therefore, this system makes it easy perticularly making cuts to work surfaces and places such as construction sites, road works, maintenance at homes and industries.

The use of inverter systems allows obtaining a very compact generator for cutting on out-of-the-way surfaces and for obtaining excellent results. The switching frequency of the inverter allows controlling the electrical arc for excellent welding performances.

Changes to the mains power or load do not cause changes to the cutting current. In the design phase, special attention was placed on producing a machine that guarantees high performance, durability and low maintenance; for this reason, FIMER adopted electronic components in the solid state, for both the power components and the control components.

For dl plasma generation using air supplied by a compressor inside the equipment.

The machine is also suitable for cutting corrugated sheet metal.

In any case, it is recommended to use the special spacer (stand-off) supplied with the cutting torch.

Thanks to the advanced control techniques adopted, the product is extremely reliable and easy to use.
This instruction manual provides detailed information on the machine settings: reading the entire manual will allow you to appreciate the extreme flexibility and practicality of use.

Caution: the device must only be used in the manner and for the purpose described in this manual. Never use inappropriately or for any other purpose.

2. DESCRIPTION OF THE EQUIPMENT

Fig.1

Fig.2

FIGURE 1:

1. Cutting current selector: A current ranging between 5A to 27A can be selected.
TP47K gen :5A min-40A max
2. Red LED: Lit when the pilot arc is present o when the shield cup has not been secured (pulsante torcia premuto, ma arco taglio non ancora innescato).
3. Green LED: Unit on
4. Yellow LED: Thermal protection indicating light.
This signal lights up when the machine is blocked due to overheating.
This normally occurs when the machine's intermittence factor has been exceeded. Check that the air grills (19) positioned on the back, front and sides of the machine are not obstructed and leave the machine turned on to allow the internal components to cool down; the normal cutting operations can be resumed once this indicating light turns off.
5. Air Vent
6. Earth cable: Connects the earth clamp to the unit.
7. Cutting torch cable: Connects the torch to the unit.

FIGURE 2:

8. ON-OFF switch: turns the machine on and off.
9. INPUT CABLE: connection cable to the mains power equipped.

STATUS INDICATORS

3 Led green ON: the unit is switched on and the power supply is appropriate.
2 Led red ON fixed + 4 Led yellow OFF: the pilot arc has been generated. (Beware! There is high voltage passing through the torch.)
2 Led red ON fixed + 4 Led yellow ON fixed: shield cup alarm. Check and secure.
4 Led yellow ON fixed: The unit has overheated. This usually occurs when the intermittency factor has been exceeded. Check the air vents (5) on the front and rear panels of the unit and remove any blockages. Leave the unit switched on to cool the internal components down. Normal operations can be resumed once the LED goes out.
4 Led yellow ON flashing: Insufficient mains voltage.
Normal operations can resume as soon as the alarm situations have been rectified.
The only alarm that does not automatically reset the unit is the shield cup alarm. Once the shield cup has been re-secured the unit must be switched OFF then ON again to resume operations.

3. POWER CONNECTOR

Before connecting the machine check the tension, number of phases and the power supply frequency.
The admissible power supply is indicated in the information plate on the machine. Check that the earth of the welder has been connected correctly. Furthermore, make sure that the plug provided with the equipment is compatible with the local grid sockets. Make sure that the power supply provides sufficient power for the machine to function (tension ranges).
The machine is provided with a specific power cable that does not usually require an extension lead; in the event an extension lead is required, use one of the same capacity or higher than the machine in use, according to the length of the cable.
A 2.5 mm² three-pole cable + earth, of the same size or larger.

47K^{GEN} machine is specifically designed to be connected to a generator.

4. OUTPUT CONNECTIONS

Connect the earth clamp to the workpiece securely. Check the workpiece itself is also earthed. The unit is now ready for use.

5. PLASMA CUTTING DESCRIPTION

The plasma cutting process is based on high temperatures being generated by inert gas blown out of a compressor, some of which is turned to plasma.
To turn the gas to plasma, an electrical arc is generated and held costant by the electronically-controlled cutting current provided by the unit.
The current is supplied by the unit as soon as the torch trigger is pressed.
At first the current is used to generate a pilot arc. In this way the air is held in a plasma state even when the torch is not in the vicinity of the workpiece (the arc is generated inside the torch). As soon as the torch makes contact with the workpiece the arc is automatically diverted to the workpiece and cutting begins. The cutting current can be set using Knob 1 (Fig.1) within a range between 5 to 27A. (TP47 gen: 5A min-40A max). While cutting the current is held constantly at the set value. If cutting does not start within 5 seconds of the arc being generated, the arc itself will automatically cut out. To regenerate the arc, the torch trigger must be released then pressed again. Always keep the torch in direct contact with the workpiece and maintain a vertical torch angle. Cutting stops when the torch trigger is released. Air continues to flow for app. 20 seconds to cool the torch down. The current is extremely important for the quality of the cut.
It should, therefore, be set carefully. Several factors influence the selection of the optimum current value; for instance the type of material, the thickness of the workpiece and the cutting speed. Thicker workpieces and higher speeds require more current. The following guidelines show reference current values but the skill of the user should have precedence. To achieve the best results an experienced user will select the cutting current and speed according to the type of material and the shape of the workpiece.

THICKNESS	MATERIAL	CURRENT (A)	SPEED ESTIMATE (m/min)
0.6	Steel	5A	4.3
1.0	Steel	12A	2.6
1.5	Steel	15A	1.3
3.0	Steel	20A	0.74
5.0	Steel	25A	0.42
6.0	Steel	30A	0.34
8.0	Steel	35A	0.30
10.0	Steel	40A	0.21

THICKNESS	MATERIAL	CURRENT (A)	SPEED ESTIMATE (m/min)
0.6	Aluminium	8A	2.5
1.0	Aluminium	15A	1.3
1.5	Aluminium	20A	0.70
2.5	Aluminium	25A	0.50
4.0	Aluminium	30A	0.32
5.0	Aluminium	35A	0.25
6.0	Aluminium	40A	0.14

THICKNESS	MATERIAL	CURRENT (A)	SPEED ESTIMATE (m/min)
0.6	Steel inox	8A	2.2
1.0	Steel inox	15A	1.5
1.5	Steel inox	20A	1.2
3.0	Steel inox	25A	0.50
5.0	Steel inox	30A	0.42
6.0	Steel inox	35A	0.35
8.0	Steel inox	40A	0.25

Thicker workpieces can be cut slowly.
1) NOTE:
a) maximum thickness of cutting on steel:
TP 35K: 8 mm
TP 47K:10 mm
b) maximum thickness of separation on steel:
TP 35K:10 mm
TP 47K:12 mm
2) NOTE:
Above mentioned values have to be taken into consideration with standard cables supplied by the manufacturer along with the machine.
If you are going to employ longer cables, please use bigger cables section, considering the length and the power absorbed by plasma cutter.

6. START UP

WARNING If the torch is not inserted in the connector provided, the generator remains inoperative.
The circuit will block if the pressure is set below 3.5 bar.
When adjusting the torch, it is recommended to turn off the generator.

The functioning of these generators is based on the concept of supplying a constant current equal to the value set, regardless of the arc length.
After the torch has been connected and the generator turned on, check that the air is circulating in the circuit, pressing the PURGE TEST button (10 of fig. 1).

Then set the current value via knob 1 shown in figure 1.

TORCH SAFETY
ATTENTION: VOLTAGE ABOVE A 113 V. TORCH IN CLASS M.
The torch supplied with the generator comes with a safety device that prevents the user from coming into contact with "live" parts. In fact, the torch button can be deactivated by unscrewing the insulated tip.

7. CUTTING PROBLEMS

1) Low penetration
This may be caused by:
- Elevated speed. Always make sure that the arc completely breaks through the workpiece and that it never has an angle, in the forward direction, that is greater than 10-15°.
- The electrode must be replaced when its crater is deeper than approximately 1.6 mm.
- The nozzle must be replaced when the central hole is ruined or much wider than the new detail.
- The workpiece is too thick.
- Bad electrical contact between the ground clamp and workpiece.

2) The cutting arc turns off
This may be caused by:
- Low forward speed
- Cutting current too high in relation to the thickness of the piece to be cut; adjust to the thickness.

8. PRACTICAL ADVICE

Although the machine is already equipped with an air filter that is capable of filtering impurities with dimensions of around 5 ≒m, if the air of the plant contains a lot of humidity and oil, it is best to use a dry filter to prevent excessive oxidisation, wear of the consumables, and damage to the torch.
Air impurities promote oxidisation of the electrode and nozzle, making it difficult to turn on the pilot arc.
If this condition occurs, clean the tip of the electrode and the inside of the nozzle with fine sandpaper.
Make sure any new electrodes and nozzles to be mounted on the machine are clean and degreased.
To prevent damage being done to the torch, always use FIMER original spare parts.

9. ORDINARY MACHINE MAINTENANCE

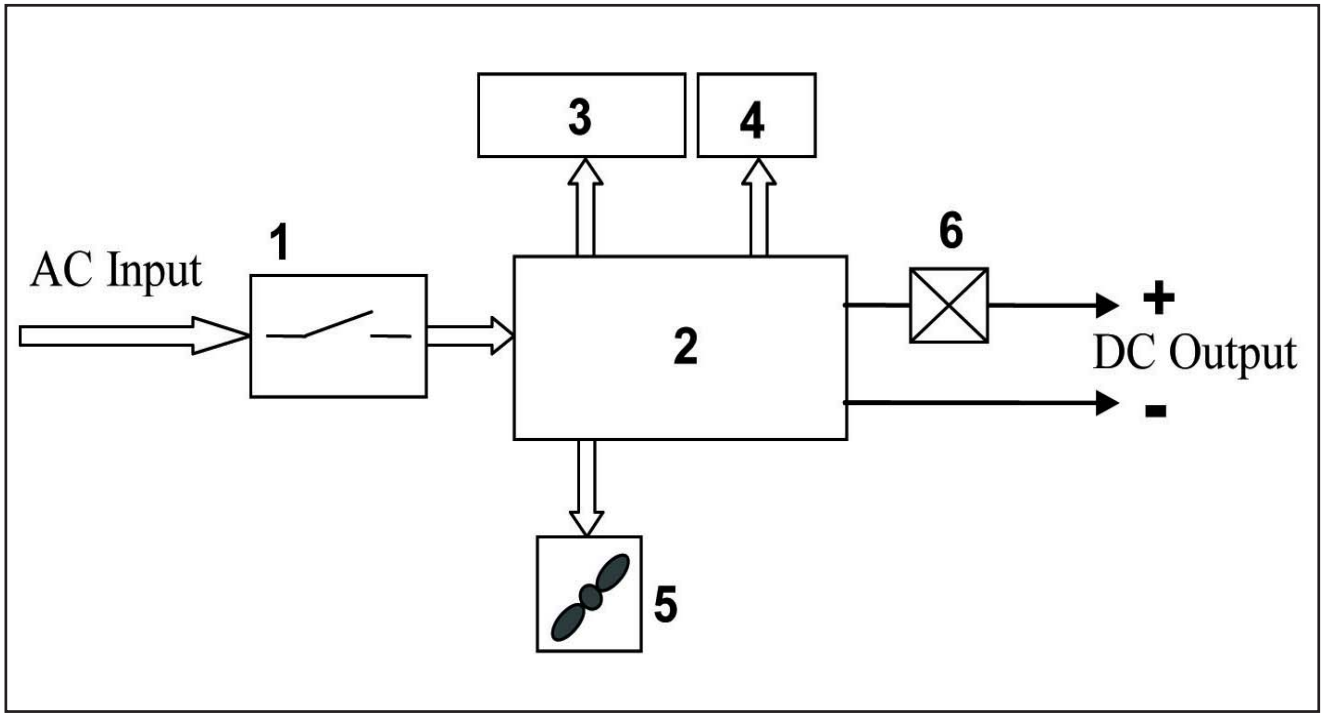
Every three months periodically remove dust from the suction nozzle using compressed air. Always direct the air from the inside towards the outside of the machine to avoid blowing dirt inside the equipment. When carrying out this operation, always make sure the machine is not connected to the power supply.

10. TROUBLESHOOTING

Below are a list of some of the most common problems that may arise, with the relative solutions.

DEFECT	CAUSE	SOLUTION
The mains fuses burn when the generator switch is pressed	Short circuit inside the generator	Contact FIMER technical assistance
With the generator switch ON, the machine does not turn on (the green LED (3 of fig. 1) does not light up)	No mains voltage	Check the connection between the machine and the mains power, and the presence of voltage
	Faulty generator	Contact FIMER technical assistance
With the generator on, LED 3 shown in figure 1 turns on and the machine does not function	Power supply cord too long	Supply power to the generator ccording to the instructions
	A power supply phase is missing	Check the power supply cord and any external fuses
	The mains voltage drops below during the cutting process	Check the output of the mains line and the power point where the machine is connected
Yellow LED 4 “THERMAL PROTECTION” of fig. 1 lights up	Intermittence factor too high	Reduce the intermittence factor according to the instructions
	Ambient temperature above 40°C	Use the generator according to the instructions
	Air inlet for the ventilation is clogged by dirt/generator is positioned in a way to prevent ventilation	Remove dirt and position the generator correctly according to the instructions
	Electric fan of the generator is broken	Contact FIMER technical assistance
When the torch button is pressed the red “PILOT ARC” LED (2 of fig. 1) does not light up and the pilot arc does not start	Faulty torch (internal wires or button)	Disassemble the torch and check the closing of the circuit between pins 1 and 9 of the plug with the button pressed.
	Torch not screwed correctly in the relative machine attachment	Install the torch correctly according to the instructions
	Torch not suitable for using with the generator	Use recommended torches
When the torch button is pressed the red “PILOT ARC” LED (2 of fig. 1) lights up but the pilot arc does not start	Generator in protection mode	Find the active protection and follow the instructions contained in this guide
	Torch not screwed correctly in the relative machine attachment	Assemble the torch correctly according to the instructions
Impossible to adjust the cutting current via knob 1 of fig. 1	External command connector is connected	Disconnect the relative connector
	Faulty generator	Contact FIMER technical assistance

11. WIRING DIAGRAM



1. Power switch

2. Power control board

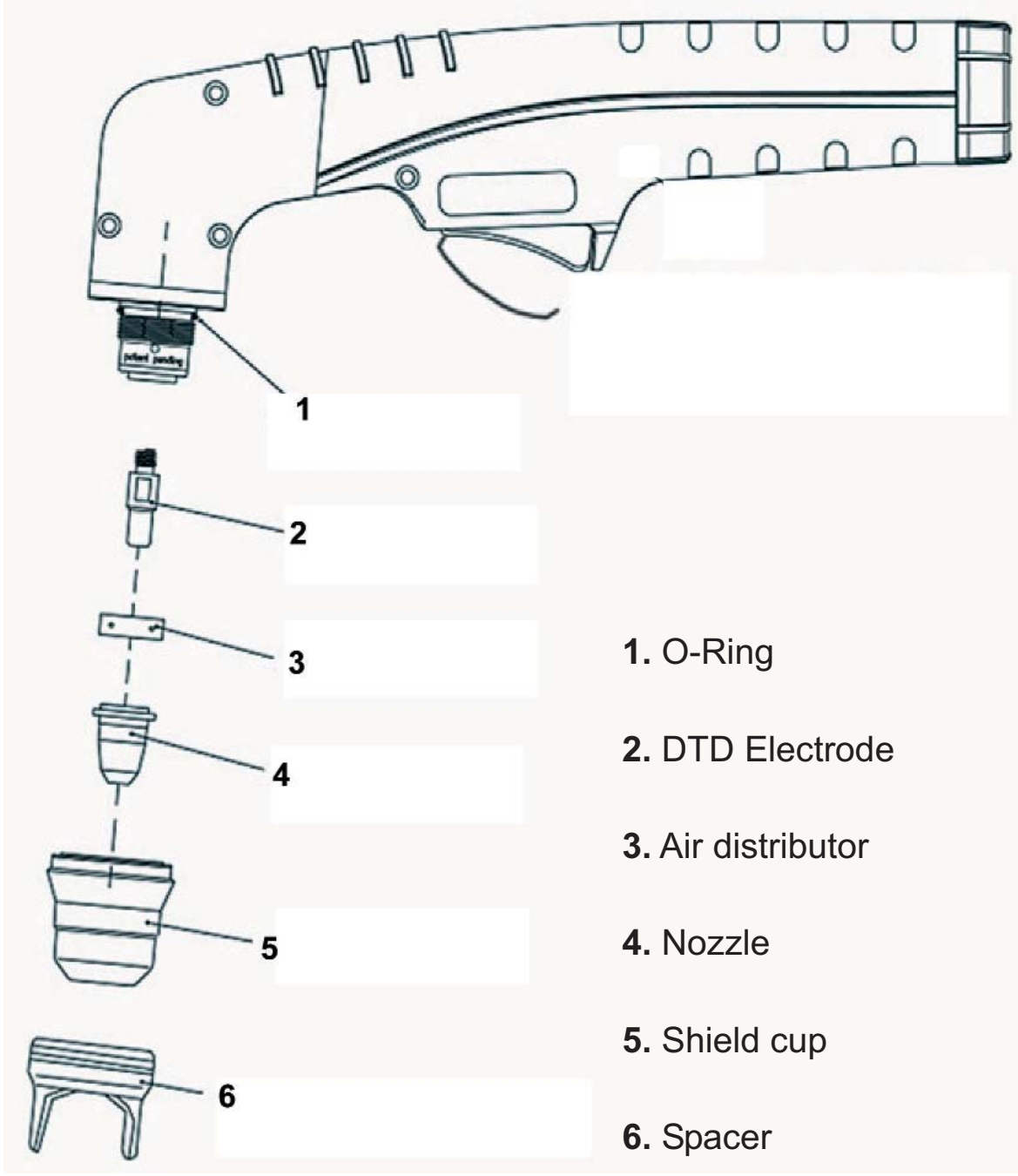
3. Programmer

4. Fan

5. Current sensor

(installed on block 2)

12.TORCH



N.B.: the torch is a permanent unit fixture. Only Fimer-trained personnel is authorised to replace it.

NEVER use torches originating from sources other than the manufacturer.

HAND- UND WARTUNGSBUCH

Fimer dankt Ihnen für den Erwerb dieses Gerätes. Es wird Sie für viele Jahre ohne Probleme bei Ihrer Arbeit begleiten, wenn Sie die folgenden Angaben und Hinweise im diesem Hand- und Wartungsbuch richtig befolgen.
Das Handbuch ist Teil des Geräts und hat dieses bei Verkauf oder Weitergabe zu begleiten. Es obliegt dem Verwender, das Handbuch vollständig und in gutem Zustand aufzubewahren. Der Hersteller behält sich das Recht vor, zu jedem Zeitpunkt ohne Ankündigung Änderungen am Handbuch vorzunehmen.
Jedes Produkt Fimer wurde in Italien in unserer Produktionsstätte entwickelt, geplant und produziert.
Das garantiert beste Qualität und Zuverlässigkeit.

Die Rechte an Übersetzung, Vervielfältigung oder Anpassung, sei es teilweise oder vollständig, zu egal welchem Preis (inbegriffen Kopien, Filme und Mikrofilm) sind geschützt und ohne schriftliche Erlaubnis des Herstellers untersagt.

INHALTSANGABE

- **WARNHINWEISE ..... pag. 2, 3, 4**

1. ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN UND HINWEISE ZUM GEBRAUCH DER ANLEITUNGEN..... pag. 5
2. BESCHREIBUNG DES GERÄTS..... pag. 6
3. NETZANSCHLÜSSE..... pag. 7
4. GASKREISLAUF ZUM SCHNEIDEN..... pag. 7
5. FERNVERBINDUNG..... pag. 7
5.1 FERNBEDIENUNG DER STROMSTÄRKE ..... pag. 7
6. ZÜNDUNG..... pag. 8
7. PROBLEME BEIM SCHNEIDEN..... pag. 8
8. PRAKTISCHE EMPFEHLUNGEN..... pag. 8
9. NORMALE WARTUNG DES GERÄTS..... pag. 8
10. FEHLERSUCHE..... pag. 9
11. BLOCKSCHEMA..... pag. 10
12. ERSATZTEILE..... pag. 11

VERWENDETE SYMBOLE

Situation, die schwere Schäden an Personen und/oder am Gerät verursachen kann

GEFAHR DES STROMSCHLAGS
(Schwere Gefahr des Stromschlags für die Personen)

GEFAHR DER BRAND ODER EXPLOSIONSENTWICKLUNG

Zeigt an dass es notwendig ist, das Schutzvisier zu tragen, um Verbrennungen und Schäden an den Augen zu vermeiden

Zeigt - unter anomalen Bedingungen - die Gefahr der Entwicklung giftiger Gase an

Zeigt die Möglichkeit an, durch glühende Schlacken Verbrennungen zu erleiden

Zeigt die Notwendigkeit an, eine Schutzbrille zu tragen, um Schäden durch ausgestoßene Schlacken zu vermeiden

Lesen Sie die Bedienungsanweisungen

Zeigt die Gefahr der Verletzung bzw. des Todes durch Nachlässigkeit während der Verwendung oder der Wartung von Flaschen bzw. Ventilen für Druckgas an

VORSICHTSMAßNAHMEN FÜR DAS BRANDLÖSCHEN.

die gebührend berücksichtigt werden muss. Zeigt die Vorsichtsmaßnahmen an, die für eine bessere Installation und Verwendung berücksichtigt werden müssen.

INFORMATIONEN IN BEZUG AUF DIE ENTSORGUNG

INSTALLATIONSANLEITUNG

GEBRAUCHSANLEITUNG

ANLEITUNGEN ZUM AUSPACKEN

IN UMGEBUNG MIT HÖHERER STROMSCHLAGGEFAHR VERWENDBAR

WARNHINWEISE

IN BEZUG AUF DIE SICHERHEIT DES GERÄTS

Dieses Gerät ist ein Produkt, das nur für den industriellen und professionellen Gebrauch vorgesehen ist, und als solches darf es nur von Fachleuten bzw. von geschulten Personen verwendet werden. Es ist Aufgabe des Verwenders und/oder des Eigentümers, dafür zu sorgen, dass das Gerät für nicht professionelles Personal nicht zugänglich ist.

Der Verwender muss auf sein Arbeitsmittel Acht geben! Es wird ausdrücklich daran erinnert, dass ein Werkzeug oder Gerät gefährlich werden kann, wenn es nicht einwandfrei ist. Auch beschädigtes oder defektes Zubehör kann gefährlich sein: trennen Sie bei einem anomalen Betrieb oder bei Überhitzung das ganze Gerät sofort von der Stromleitung und geben Sie es für die entsprechende Reparatur dem Lieferanten zurück.

Lesen Sie das vorliegende Handbuch, bevor Sie Ihr Schweißsystem verwenden. Dies hilft Ihnen dabei, eine bessere Arbeit und die Arbeit unter höheren Sicherheitsbedingungen auszuführen. Durch das Lesen des Handbuchs lernen Sie genauer die Möglichkeiten, die Einschränkungen und die potenziellen Gefahren der Schweißarbeit kennen.Bewahren Sie das vorliegende Handbuch für die ganze Lebensdauer des Geräts auf und legen Sie es an einen Ort, der für den Verwender der Maschine leicht zugänglich ist.

Alle an das Stromnetz angeschlossenen Geräte können gefährlich sein, wenn die Anleitungen in Bezug auf die sichere Verwendung des Geräts nicht bekannt sind bzw. nicht befolgt werden. Folglich sollten Sie, um die Gefahr des Todes oder schwerer Schäden durch Stromschlag zu senken, diese Warnhinweise zur Sicherheit lesen, verstehen und befolgen. Beachten Sie genauestens die Tatsache, dass auch eventuelle Personen, die den Schweißarbeiten beiwohnen, über die Gefahren in Bezug auf die laufende Tätigkeit entsprechend geschult werden müssen.

Fimer SpA lehnt jede Haftung für Schäden an Personen oder Dingen ab, die aus einem unerfahrenen, unsachgemäßen oder unaufmerksamen Gebrauch ihrer Geräte stammen.

Die Informationen über die Sicherheit, die Sie nachfolgend finden, müssen als ein Führer für Ihre Unversehrtheit angesehen werden, können jedoch letztlich nicht vollständig die Kompetenz und das korrekte Verhalten des Benutzers ersetzen.

Feuer und Explosionen können schwere Schäden an Personen und Dingen verursachen! Um die Gefahr des Todes bzw. schwerer Schäden durch Feuer und Explosionen zu senken, sollten Sie diese Warnhinweise zur Sicherheit lesen, verstehen und befolgen. Beachten Sie genauestens die Tatsache, dass auch eventuelle Personen, die den Schweißarbeiten beiwohnen, über die Gefahren in Bezug auf die laufende Tätigkeit entsprechend geschult werden müssen. Denken Sie immer daran, dass die Schweißarbeit von Natur aus Funken, Spritzer glühenden Materials, Tropfen geschmolzenen Metalls, glühende Schlacken und Splitter produziert, die Brände verursachen, die Haut verbrennen und die Augen schwer beschädigen können.

GEFÄHRLICHE SPANNUNGEN
Das Gerät enthält in seinem Innern potenziell tödliche Spannungen. Alle Spannungen im Geräteinnern sind in eigens dazu bestimmten Bereichen isoliert, die nur zugänglich sind, wenn Werkzeug verwendet wird, das mit der Schweißmaschine nicht mitgeliefert wird. Alle Wartungs- oder Reparaturarbeiten, die den Zugriff zu diesen Geräteteilen erforderlich machen, dürfen nur von technischem Personal durchgeführt werden, das von Fimer S.p.A. entsprechend geschult wurde.

EINFÜHREN VON GEGENSTÄNDEN
Führen Sie keine Gegenstände in die Lüftungsschlitze ein und vermeiden Sie den Kontakt mit jeglicher flüssiger Substanz. Reinigen Sie das Gerät nur mit einem trockenen Tuch. Diese Angaben müssen auch bei ausgeschalteter Maschine befolgt werden.

BEGEHBARKEIT
Die Oberseiten der Schweißmaschinen sind nicht entworfen, um große Gewichte auszuhalten. Steigen Sie nie auf das Gerät.

KABELQUERSCHNITT
Prüfen Sie, ob die Kabel der Anlage einen für den Eingangsstrom der Schweißmaschine angemessenen Querschnitt haben. Dehnen Sie die Kontrolle auf eventuelle Verlängerungen aus. Es wird empfohlen, dass das Verlängerungskabel immer vollständig ausgestreckt ist: ein aufgerolltes Kabel kann sich überhitzen und gefährlich werden, außerdem kann ein auf einen Strang gewickeltes bzw. ein auf seiner Spule aufgerolltes Kabel in der Schweißmaschine erhebliche Betriebsstörungen verursachen.

SCHUTZSCHALTER
Prüfen Sie, ob die Anlage, die die Schweißmaschine speist, mit einem entsprechenden Trenn- und Schutzorgan ausgerüstet ist. Der Schalter muss alle Versorgungskabel öffnen (bei einer Einphasenleitung: Phase und Nullleiter, bei einer Drehstromleitung: alle drei Phasen, bei einer Leitung mit vier Kabeln: alle Phasen und den Nullleiter). Es wird der Gebrauch von trägen Sicherungen oder Magnetschaltern mit K-Kurve empfohlen.

ERDUNG
Schließen Sie immer zuerst das Erdungskabel an, falls die Schweißmaschine nicht mit dem Speisestecker versehen ist. Trennen Sie beim Trennen des Geräts immer das Erdungskabel zuletzt.

ANSCHLUSSSTECKER UND STECKDOSE
Wenn die Schweißmaschine mit Anschlussstecker ans Netz versehen ist: prüfen Sie immer aufmerksam, dass er mit dem Typ der montierten Wandsteckdose übereinstimmt. Manipulieren Sie nie das Anschlusskabel.

FARBE DER KABEL
Das grüngelbe Anschlusskabel dient für den Anschluss der Schutzerde (verwenden Sie es nicht zu anderen Zwecken!)

TRANSPORT 1
Einige Schweißmaschinentypen sind schwere Geräte, führen Sie aufmerksam die Transportarbeiten durch. Falls die Schweißmaschine, auch momentan, in zivilen Umgebungen verwendet wird: kontrollieren Sie immer zuvor den Halt der Platten und der „erhöhten" Fußböden.

TRANSPORT 2
Bewahren Sie die Schweißmaschine nicht schräg bzw. auf einer Seite angelehnt auf und transportieren Sie sie auch nicht auf diese Weise

VERWENDUNGSUMGEBUNG
Das Gerät ist nicht für Badezimmer, Duschen, Schwimmbäder oder ähnliche Bereiche geeignet. Falls es notwendig ist, in solchen Umgebungen zu arbeiten: prüfen Sie vor der Arbeit, ob alle Wasserzulaufhähne fest verschlossen sind, und stellen Sie sicher, dass niemand die Umgebung für ihre eigentliche Funktion verwendet.

VERWENDUNGS UND/ODER INSTALLATIONSUMGEBUNG 2
Die Schweißmaschine ist nicht für Gebrauch und Einlagerung bei Regen und Schnee geeigne

VERWENDUNGS- UND/ODER INSTALLATIONSUMGEBUNG 3
Die Schweißmaschine ist nicht ausgelegt, um an Orten installiert bzw. verwendet zu werden, die Stößen oder Schwingungen ausgesetzt sind. Zum Beispiel: Straßen-, Schienen-, Seiltransportmittel, Flugzeuge, Wasserfahrzeuge und vergleichbare (wie Kräne, Laufkräne, Teile von Werkzeugmaschinen, die Bewegungen oder Schwingungen ausgesetzt sind...)

VERWENDUNGS- UND/ODER INSTALLATIONSUMGEBUNG 4 Verwenden Sie die Schweißmaschine nicht in Umgebungen, in denen eine explosive, korrosive, abrasive oder salzhaltige Atmosphäre präsent ist.

Stellen Sie immer in unmittelbarer Nähe des Arbeitsbereichs einen amtlich zugelassenen Feuerlöscher auf.Führen Sie immer die regelmäßigen Revisionen des Feuerlöschers durch.

Stellen Sie die Schweißmaschinen entfernt von Hitzequellen auf. Stellen Sie die Schweißmaschine in Räumen mit ausreichender Belüftung auf. Stellen Sie die Schweißmaschine in gut geschützten Räumen auf: sie kann nicht im Freien installiert werden.Stellen Sie die Schweißmaschine nicht in sehr staubigen Räumen auf: der Staub kann in das Geräteinnere eindringen und seine korrekte Abkühlung verhindern. Die Schweißmaschine muss immer auf einer ebenen und stabilen Stützfläche aufgestellt werden, die in allen Richtungen größer als die Basis des Produkts ist.

REINIGUNG DES VERWENDUNGSORTS
Der Ort, an dem die Schweißmaschine verwendet wird, muss sauber und trocken gehalten werden, um zu vermeiden, dass ein Gegenstand oder eine Flüssigkeit ins Geräteinnere gesaugt werden kann. Dieser Umstand kann außer zu dem gestörten Betrieb des Geräts zu einer konkreten Brandgefahr führen.

REPARATUR
Versuchen Sie nie, das Produkt allein zu reparieren, sondern wenden Sie sich immer an den Hersteller oder an ein ermächtigtes Kundendienstzentrum. Jeder nicht schriftlich genehmigte und nicht direkt von Fimer geleitete Reparaturversuch bedingt – außer dass er objektiv gefährlich ist – den sofortigen Verfall der Garantie und das Beenden jeglicher Haftung für eventuelle Betriebsstörungen und für die Folgen, die daraus stammen können..

KUNDENDIENST
Die Schweißmaschine muss zum Kundendienst gebracht werden, wenn das Gerät auf irgendeine Weise beschädigt ist, wie in den Fällen, in denen Flüssigkeit eingedrungen ist, in denen auf oder in sie Gegenstände gefallen sind, in denen sie (außerhalb den spezifizierten Werten) Regen oder Feuchtigkeit ausgesetzt war, in denen sie eindeutige Leistungsänderungen aufweist oder in denen sie fallen gelassen wurde.

ZUBEHÖR
Verwenden Sie nur vom Hersteller vorgesehenes Zubehör. Die Verwendung von Zubehör eines anderen Typs kann schwere Betriebsstörungen des Geräts verursachen. Die Verwendung von Nichtoriginalzubehör bedingt den sofortigen Verfall der Garantie und das Beenden jeglicher Haftung für eventuelle Betriebsstörungen und für die Folgen, die daraus stammen können.

SCHUTZ DES PERSONALS

Außer den zuvor aufgeführten allgemeinen Warnhinweisen müssen auch die folgenden Vorsichtsmaßnahmen genau befolgt werden

SCHUTZMASKE
Tragen Sie eine nicht entflammbare Schutzmaske für das Schweißen, um den Hals, das Gesicht und die Kopfseiten zu schützen. Halten Sie die Schutzscheibe sauber und wechseln Sie sie aus, wenn sie kaputt oder rissig ist. Positionieren Sie zwischen dem Maskenschirm und dem Schweißbereich eine transparente Schutzscheibe

KLEIDUNG
Tragen Sie eine nicht zu weite, geschlossene, nicht entflammbare Schutzkleidung ohne Taschen.

LÜFTUNG DES RAUMS
Schweißen Sie in einem gut gelüfteten Raum ohne Zugang zu anderen Arbeitsplätzen.

GEFAHR FÜR DIE AUGEN
Sehen Sie ohne die entsprechenden Schutzausrüstungen NIE den Lichtbogen an.

RAUCH UND GASE 1
Reinigen Sie das zu schweißende Teil sorgfältig von Lacken, Rost oder Schmutz, um die Emission gefährlichen Rauchs mit unbekannter Zusammensetzung zu vermeiden.

RAUCH UND GASE 2
Schweißen Sie NIE Metalle, die Zink, Quecksilber, Chrom, Graphit, Schwermetalle, Kadmium oder Beryllium enthalten, wenn der Schweißtechniker und die Personen, die während des Schweißens anwesend sind, keine entsprechenden Atemgeräte tragen.

SCHUTZ VOR STROMSCHLÄGEN

Außer den zuvor aufgeführten allgemeinen Warnhinweisen müssen auch die folgenden Vorsichtsmaßnahmen genau befolgt werden.

ENGE RÄUME
Wenn in engen Räumen gearbeitet wird, sollte die Leistungsquelle außerhalb des Bereichs bleiben, in dem das Schweißen erfolgt, und das Erdungskabel am zu bearbeitenden Teil befestigt werden.

FEUCHTE BEREICHE
Führen Sie die Schweißarbeit nie in feuchten oder nassen Umgebungen aus.

BESCHÄDIGTE KABEL 1
Verwenden Sie nie beschädigte Kabel (diese Vorsichtsmaßnahme muss sowohl für die Netzkabel als auch für die Schweißkabel befolgt werden)

BESCHÄDIGTE KABEL 2
Entfernen Sie nie die Verkleidungsbleche der Schweißmaschine. Falls die Schweißmaschine mit Verkleidungsblechen ausgerüstet ist, die geöffnet werden können: prüfen Sie immer, ob sie im Augenblick des Gebrauchs gut verschlossen sind.

BRANDVERHÜTUNG

Außer den zuvor aufgeführten allgemeinen Warnhinweisen müssen auch die folgenden Vorsichtsmaßnahmen genau befolgt werden. Das Schweißverfahren macht das Erzielen hoher Temperaturen erforderlich, folglich existiert ein konkretes Brandrisiko.

FUßBODEN DES ARBEITSBEREICHS
Der Fußboden des Arbeitsbereichs MUSS aus nicht entflammbaren Material hergestellt sein.

FLÄCHE DES ARBEITSBEREICHS
Die Arbeitstischfläche, auf der das Schweißen durchgeführt wird, MUSS aus nicht entflammbaren Material hergestellt sein.

SCHUTZ DER WÄNDE UND FUßBÖDEN

Die Wände um den Schweißbereich herum und die Fußböden müssen durch Abschirmungen aus nicht entflammbaren Material geschützt werden. Dies nicht nur, um das Brandrisiko zu senken, sondern auch, um einen Schutz zu liefern, der geeignet ist zu vermeiden, dass die Wände und/oder der Fußboden während den Schweißarbeiten beschädigt werden.

FEUERLÖSCHER

Stellen Sie im Arbeitsbereich einen amtlich zugelassenen Feuerlöscher des geeigneten Typs und mit geeigneten Maßen auf.

Prüfen Sie regelmäßig seinen Zustand (führen Sie die geplante Wartung durch) und vergewissern Sie sich, dass das Personal für seine Verwendung entsprechend geschult ist.

REINIGUNG DES BEREICHS UM DEN ARBEITSPLATZ

Säubern Sie den Arbeitsplatz sorgfältig von jedem Brennmaterial.

SEHR SCHWERE GEFAHR!1

Führen Sie die Schweißarbeiten absolut NIE in einer engen Umgebung durch (zum Beispiel einem Container, einer Zisterne, einem Abstellplatz...), die giftiges, entflammbares oder explosives Material bzw. Flüssigkeiten enthalten hat bzw. enthält. Beachten Sie genauestens die Tatsache, dass vor allem die Zisternen in ihrem Innern auch Jahre nach ihrem Entleeren giftige, entflammbare oder explosive Gase und Dämpfe bewahren können.

SEHR SCHWERE GEFAHR!2

Führen Sie die Schweißarbeiten absolut NIE auf einem Tank aus, der giftiges, entflammbares oder explosives Material bzw. Flüssigkeiten enthalten hat bzw. enthält. Beachten Sie genauestens die Tatsache, dass Tanks in ihrem Innern auch Jahre nach ihrem Entleeren entflammbare und explosive Dämpfe bewahren können. Falls es notwendig ist, auf einem Tank Schweißungen durchzuführen, sollte er IMMER passiviert werden: füllen Sie ihn mit Sand oder äquivalenten inerten Stoffen.

SEHR SCHWERE GEFAHR!3

Verwenden Sie die Schweißgeräte nicht, um die Wasserrohre aufzutauen.

LÜFTUNG

Falls Schweißverfahren verwendet werden, die von Schutzgasen Gebrauch machen, müssen außer den zuvor aufgeführten allgemeinen Warnhinweisen auch die folgenden Vorsichtsmaßnahmen genau befolgt werden.

LÜFTUNG DES RAUMS, IN DEM DIE SCHWEIßUNG ERFOLGT.

Lüften Sie angemessen den Raum, in dem die Schweißung erfolgt. Bewahren Sie einen ausreichenden Luftstrom, um das Anhäufen von giftigen oder explosiven Gasen zu vermeiden. Die auf gewissen Materialtypen oder Materialkombinationen durchgeführte Schweißarbeit kann giftigen Rauch erzeugen. Verwenden Sie in diesen Fällen immer geeignete Atmungssysteme. Lesen und verstehen Sie die Sicherheitsvorschriften der Schweißlegierung, BEVOR Sie zu schweißen beginnen.

ELEKTRISCHE ENTLADUNGEN

Um das Risiko ernsthafter Schäden durch elektrische Entladungen zu vermeiden, müssen außer den zuvor aufgeführten allgemeinen Warnhinweisen auch die folgenden Vorsichtsmaßnahmen genau befolgt werden.

UNFALL DURCH ELEKTRISCHE ENTLADUNG

Falls eine Person von einer elektrischen Entladung getroffen wird: leisten Sie KEINE Hilfe, wenn sie noch in Kontakt mit den Kabeln ist. Nehmen Sie sofort die Spannung weg und leisten Sie DANN Hilfe.

KONTAKT MIT DEN KABELN

Machen Sie keine Arbeiten auf den Eingangskabeln, wenn die Speisung nicht unterbrochen wurde. Berühren Sie nicht den Schweißkreis: auch wenn die Spannung des Schweißkreises normalerweise nicht sehr hoch ist, ist es dennoch eine vernünftige Vorsichtsmaßnahme, die Schweißelektroden nie zu berühren.

ERHALTUNGSZUSTAND DER KABEL UND DER STECKDOSE

Vergewissern Sie sich häufig, dass das Stromkabel, der entsprechende Stecker und die Steckdose nicht beschädigt sind. Dies ist besonders bei den Geräten notwendig, die wiederholt bewegt werden.

REPARATUREN

Versuchen Sie nie, Reparaturen auf der Schweißmaschine selbst auszuführen. Dies bedingt nicht nur den sofortigen Verfall der Garantie, sondern kann Quelle ernsthafter Gefahren sein.

ÖFFNEN DER DEM SCHWEIßTECHNIKER ZUGÄNGLICHEN BEREICHE

Prüfen Sie immer, ob die Schweißmaschine vom Netz getrennt ist, bevor Sie die in diesem Handbuch aufgeführten Arbeiten der ordentlichen Wartung ausführen (zum Beispiel das Auswechseln einer verbrauchten Elektrode, des Schweißdrahts, das Wechseln des Drahtziehers usw....)

ELEKTROMAGNETISCHE VERTRÄGLICHKEIT

Vergewissern Sie sich, dass in der Nähe der Schweißmaschine keine Kontroll- und Telefonkabel und keine Signalbus verlaufen (wie Computernetze, Feldbus usw...)

Vergewissern Sie sich, dass in der Nähe der Schweißmaschine keine Telefone, Computer oder andere Kontrollgeräte stehen.

Vergewissern Sie sich, dass in der Nähe der Schweißmaschine keine Personen sind, die Herzschrittmacher tragen.

Vergewissern Sie sich, dass in der Nähe der Schweißmaschine keine Personen sind, die Herzschrittmacher tragen.

Falls die Schweißmaschine in anderen Geräten Störungen hervorruft, kann man versuchen, ihre Auswirkung durch die folgenden Vorsichtsmaßnahmen zu senken:

1. Prüfen Sie, ob alle eventuell auf der Schweißmaschine vorhandenen Türen gut verschlossen sind
2. Kürzen Sie die Stromkabel
3. Legen Sie zwischen die Schweißmaschine und die Stromleitung EMV-Filter (setzen Sie sich dazu mit der technischen Abteilung von Fimer in Verbindung)

Klassifikation für elektromagnetische Verträglichkeit: CISPR 11, Gruppe 2, Klasse A.

1. ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN UND HINWEISE ZUM GEBRAUCH DER ANLEITUNGEN

Die Generatoren der Baureihe „TP 35K“ und „TP 47K^{GEN}“ sind Geräte mit INVERTER-Technik; es handelt sich um besonders kompakte und flexibel verwendbare Geräte für alle Einsätze, bei denen Mindestmaße verbunden mit hohen Leistungen gefordert sind.
Diese Generatoren sind Inverter-Systeme mit Mikroprozessorsteuerung zum Plasmaschneiden mit Druckluft.

Tragbar, belüftet, mit Zündung durch Pilot-Lichtbogen.

Ermöglichen einen schnellen Schnitt aller leitfähigen Werkstoffe ohne Verformungen.

Hergestellt mit eingebauten Kompressor, daher erlaubt die Verwendung desselben, wo es das Vorhandensein von Druckluft. Daher macht es dieses System einfach perticularly Kürzungen an Oberflächen und Orte wie Baustellen, Straßenarbeiten, Wartung an den Häusern und Branchen zu arbeiten.

Die Verwendung der Invertersysteme ermöglicht einen besonders kompakten Generator, das Schneiden an isolierten Oberflächen und erstklassige Ergebnisse. Die Hochfrequenz mit welcher der Inverter arbeitet (80 kHz) ermöglicht es, den Lichtbogen anwendungsspezifisch zu steuern. Netz- oder Stromschwankungen verursachen keine Veränderung des Schneidsstroms. Bei der Projektierung wurde besonders viel Wert auf die Herstellung einer hochleistungsfähigen Maschine gelegt, die außerdem dauerhaft und leicht zu warten ein sollte; daher hat FIMER feste elektronische Komponenten eingesetzt, sowohl für die Leistungs- als auch für die Steuerelemente.
Die Maschine ist auch zum Schneiden von Gitterrosten geeignet.
In jedem Fall sollte zum Schneiden das dafür vorgesehenen Abstandsstück (stand-off) im Lieferumfang des Handstücks verwendet werden.
Dank der fortschrittlichen Steuerungen, die angewendet wurden, ist das Gerät besonders zuverlässig und leicht zu verwenden.

In dieser Bedienungsanleitung werden die Einstellungen und Betriebsarten der Maschine im Einzelnen beschrieben: Beim Lesen der gesamten Anleitung werden Sie die besondere Flexibilität und die praktische Verwendung schätzen.

Achtung: Das Gerät darf nur zu den in dieser Anleitung beschriebenen Verwendungen genutzt werden, andere Zwecke sind unsachgemäß.

2. BESCHREIBUNG DES GERÄTS

Abb.1

Abb.2

ABBILDUNG 1:

1. Potentiometer Schnittspannung: Ermöglicht es, die Schnittspannung zwischen einem Minimum von 6A und einem Maximum von 25A einzustellen.

TP 47K: Ermöglicht es, die Schnittspannung zwischen einem Minimum von 6A und einem Maximum von 40A einzustellen.

2. Led rot: Anzeige des gezündeten Pilotbogens oder der nicht gut befestigten Kappe (Fackel-Taste gedrückt wird, aber noch nicht Lichtbogenschneiden ausgelöst).

3. Led grün: Anzeige der eingeschalteten Maschine

4. Gelbe LED: Zeigt an, dass der Motorschutz ausgelöst wurde. Leuchtet, wenn die Maschine wegen Überhitzung blockiert wird. Dies geschieht normalerweise, wenn die Einschaltdauer der Maschine überschritten wurde. Prüfen, dass die Lüftungsgitter 19 an Rückseite, Front und Seiten nicht verstopft sind und Maschine laufen lassen, so dass sich die Innenkomponenten abkühlen können, wenn die rote LED erlischt, kann der normale Schneidbetrieb wieder aufgenommen werden.

5. Anschlussbuchsen Lüftung

6. Erdungskabel: Verbindet die Erdungsklemme direkt mit der Maschine.

7. Kabel des Schneidbrenners: Verbindet den Schneidbrenner direkt mit der Maschine.

ABBILDUNG 2:

8. EIN/AUS-SCHALTER: zum Ein- und Ausschalten der Maschine

9. NETZKABEL: An das Stromnetz anschließen.

BESCHREIBUNG DER MASCHINENZUSTÄNDE

3 grüne LED leuchten: zeigt an, dass die Maschine korrekt gespeist wird

2 rote LED auf stetige + 4 gelbe LEDs aus: Zeigt die Bedingung des gezündeten Pilotbogens an (Achtung! Erhöhte Spannung an dem Schneidbrenner).

2 rote LED auf stetige + 4 gelbe LEDs leuchten: Alarm Kappe. Die korrekte Befestigung derselben am Brenner überprüfen.

4 gelbe LEDs leuchten: Anzeige des Wärmeschutzes (die Maschine ist wegen Überhitzung blockiert). Dies erfolgt in der Regel, wenn der Aussetzungsfaktor der Maschine überschritten worden ist. Überprüfen, dass die Lüftungsgitter (5) an der Gerätevorder- und Geräterückseite nicht verstopft sind. Die Maschine eingeschaltet lassen, um die internen Komponenten abkühlen zu lassen. Wenn die LED erlischt, können die normalen Schneidarbeiten wieder aufgenommen werden.

4 LED Blinklicht: Bedeutet, dass die Netzspannung unter die Grenze für einen korrekten Betrieb abgefallen ist.

Wenn sich die LED-Anzeigen bezüglich der oben angegebenen Alarmzustände ausschalten, können die normalen Schneidarbeiten wieder aufgenommen werden. Der einzige Alarm, der mit Selbsthaltung versehen ist, ist der der Kappe. In dieser Situation ist es notwendig, nachdem sie korrekt befestigt worden ist, die Maschine aus– und erneut einzuschalten, um mit der Tätigkeit fortfahren zu können.

3. NETZANSCHLÜSSE

Vor dem Verbinden mit der Stromquelle kontrollieren Sie die Spannung, Phasenzahl und die Frequenz der Stromversorgung. Die zugelassene Spannung ist im Datenplakette des Geräts angegeben. Kontrollieren Sie, dass das Gerät korrekt geerdet ist. Überprüfen Sie weiterhin, dass der gelieferte Stecker mit den Steckdosen Ihres Landes übereinstimmt. Stellen Sie sicher, dass die gelieferte Stromstärke zum Betrieb des Geräts ausreicht (Spannungsrange).
Das Gerät verfügt über ein spezielles Netzkabel, das nicht verlängert werden sollte. Sollte dies notwendig sein, verwenden Sie ein Verlängerungskabel mit gleichem oder größerem Querschnitt je nach Länge des Kabels.

4. VERBINDUNG DER AUSGÄNGE

Die Erdungsklemme mit dem zu schneidenden Werkstück verbinden und überprüfen, dass ein guter Kontakt besteht. Darüber hinaus überprüfen, dass das zu schneidende Werkstück korrekt geerdet ist. Dann ist das System bereit, mit dem Schneiden zu beginnen.

5. BESCHREIBUNG DES PLASMA-SCHNEIDENS

Dieses System basiert auf der Verwendung von sehr hohen Temperaturen, die durch ein Gas im Plasmazustand produziert werden. Das Gas wiederum wird durch einen Pressluftstrom gespeist. Damit es gelingt, aus einem Gas - in unserem Fall aus Luft - den Plasmazustand zu erzeugen, verwendet man einen Lichtbogen, der von der Schnittspannung erzeugt und konstant gehalten wird. Die Schnittspannung wird durch die elektronische Kontrolle der Maschine richtig reguliert. Sobald der Brennertaster gedrückt ist, beginnt die Maschine sofort, Strom abzugeben. Am Anfang dient der Strom dazu, den Pilotbogen zu erzeugen. Auf diese Weise wird die Luft in dem Plasmazustand gehalten, auch ohne die Nähe des zu schneidenden Werkstücks (der Bogen entwickelt sich im Inneren des Brenners). Sobald der Brenner in Kontakt mit dem zu schneidenden Werkstück kommt, lenkt der Lichtbogen sich automatisch in Richtung des Werkstückes und es beginnt die eigentliche und echte Schnittphase. Die Schnittspannung wird mittels des Griffes 1 von Abb. 1 auf einen Wert zwischen 6 und 25A eingestellt und 6 und 40A. Während des Schnittes hält die elektronische Regelung der Maschine den Strom auf dem korrekten Wert. Wenn man innerhalb von 5 Sekunden nicht mit dem Schneiden beginnt, schaltet sich der Lichtbogen automatisch aus. Um ihn erneut zu zünden, muss man den Brennertaster wieder loslassen und ihn dann erneut drücken. Mit dem Schnitt fortfahren und den Brenner in Kontakt mit dem zu schneidenden Werkstück richtig in vertikaler Position halten. Das Loslassen des Brennertasters legt das Ende der Schneidarbeiten fest. Die Luft fließt weiterhin für zirka 20 Sekunden, um den Schneidbrenner abzukühlen.
Der Stromwert hat einen großen Einfluss auf die Sauberkeit des Schnittes. Es ist daher sehr wichtig, ihn mit Vorsicht einzustellen.

Der optimale Wert des Stroms wird von vielen Faktoren beeinflusst, unter diesen der Materialtyp, die Dicke des zu schneidenden Werkstücks und die Schnittgeschwindigkeit. Dickere Werkstücke und höhere Geschwindigkeiten erfordern höhere Spannungen. Rein indikativ werden einige Bezugswerte für die Einstellung des Stroms geliefert. Diese Tabellen können absolut nicht die Erfahrung des Bedieners ersetzen, der in Abhängigkeit des Materialtyps und der Geometrie des Schnitts den Strom und die Geschwindigkeit des Schnitts so anpassen muss, um die besten Ergebnisse zu erzielen.

DICKE	MATERIAL	STROM (A)	RICHTGE-SCHWINDIGKEIT (m/min)
0.6	Stahl	5A	4.3
1.0	Stahl	12A	2.6
1.5	Stahl	15A	1.3
3.0	Stahl	20A	0.74
5.0	Stahl	25A	0.42
6.0	Stahl	30A	0.34
8.0	Stahl	35A	0.30
10.0	Stahl	40A	0.21

DICKE	MATERIAL	STROM (A)	RICHTGE-SCHWINDIGKEIT (m/min)
0.6	Aluminium	8A	2.5
1.0	Aluminium	15A	1.3
1.5	Aluminium	20A	0.70
2.5	Aluminium	25A	0.50
4.0	Aluminium	30A	0.32
5.0	Aluminium	35A	0.25
6.0	Aluminium	40A	0.14

DICKE	MATERIAL	STROM (A)	RICHTGE-SCHWINDIGKEIT (m/min)
0.6	Inox Stahl	8A	2.2
1.0	Inox Stahl	15A	1.5
1.5	Inox Stahl	20A	1.2
3.0	Inox Stahl	25A	0.50
5.0	Inox Stahl	30A	0.42
6.0	Inox Stahl	35A	0.35
8.0	Inox Stahl	40A	0.25

Stärkere Dicken können geschnitten werden, indem die Vorschubgeschwindigkeit verringert wird.

1) ANMERKUNG:

a) maximale Schneidestärke auf Stahl:
TP 35K: 8 mm **TP 47K:** 10 mm
b) maximale Trennungsstärke auf Stahl:
TP 35K: 10 mm **TP 47K:** 12 mm

2) ANMERKUNG:

Die oben genannte Richtwerte verstehen sich unter optimalen Gebrauchsbedingungen mit vom Hersteller geliefertem Netzkabel. Falls Sie längeren Kabel benutzen, ist es notwendig, größere Kabelschnitte zu verwenden, indem man die Länge und den vom Plasma verschlungenem Strom berücksichtigt.

6. ZÜNDUNG

Achtung: Wird das Handstück nicht an die entsprechende Buchse angeschlossen, geht der Generator nicht in Betrieb.
Der Kreislauf wird unterbrochen, wenn der Druck unter 3,5 bar eingestellt wird.
Der Generator sollte immer ausgeschaltet werden, wenn man am Handstück arbeitet.
Das Funktionsprinzip, das diesen Generatoren zu Grunde liegt ist die Lieferung eines gleich bleibenden Stroms mit eingestelltem Wert und zwar unabhängig von der Länge des Lichtbogens.

Nach Anschluss des Handstücks und Einschalten des Generators sicherstellen, dass Luft durch den Kreislauf strömt, indem man die PURGE-TEST-Taste (10 Abb. 1) betätigt. Dann Stromstärke durch den Drehknopf 1 Abb. 1 einstellen.

SICHERHEIT DES HANDSTÜCKS

ACHTUNG SPANNUNG ÜBER 113 V. HANDSTÜCK KLASSE M.
Das Handstück, mit dem der Generator ausgestattet ist, verfügt über einen Schutz, der es verhindert, dass der Benutzer mit Strom führenden Teilen in Kontakt kommt, beim Abschrauben des isolierten Endstücks wird nämlich der Schalter am Handstück deaktiviert.

7. PROBLEME BEIM SCHNEIDEN

1) Unzureichende Durchdringung

Dieses Problem kann folgende Ursachen haben:
- hohe Geschwindigkeit Sicherstellen, dass der Lichtbogen immer vollkommen in das Werkstück eindringt und dass er nie eine Neigung über 10-15° in Schneidrichtung aufweist.
- die Elektrode muss ausgewechselt werden, wenn sie einen etwa 1,6 mm tiefen Krater aufweist.
- Die Düse muss ersetzt werden, wenn die Öffnung beschädigt oder im Vergleich zu einem neuen Teil stark aufgeweitet ist.
- Werkstück mit zu hoher Materialstärke.
- Masseklemme bildet keinen guten elektrischen Kontakt zum Werkstück.

2) Der Lichtbogen geht aus

Dieses Problem kann folgende Ursachen haben:

- Vorschubgeschwindigkeit zu niedrig.

- Schneidstrom zu hoch im Verhältnis zur Materialstärke des Werkstücks, Strom an Stärke anpassen.

8. PRAKTISCHE EMPFEHLUNGEN

Obwohl das Gerät mit einem Innenfilter zur Luftaufbereitung ausgestattet ist, der Verunreinigungen in einer Größe über 5 mm zurückhält, sollte bei der Arbeit in stark feuchter oder ölhaltiger Umgebung ein Trockenfilter verwendet werden, um ein übermäßiges Oxidieren und Abnutzen der Verbrauchsteile sowie die Beschädigung des Handstücks zu verhindern. Verunreinigungen in der Luft fördern die Oxidierung von Elektrode und Düse, außerdem können sie das Zünden des Pilot-Lichtbogens erschweren. In diesem Fall Endstück der Elektrode und Düseinneres mit feinem Schmirgelpapier bearbeiten. Sicherstellen, dass neue Elektroden und neue Düsen vor der Montage gut gereinigt und entfettet sind. Um das Handstück nicht zu beschädigen, immer Original-Ersatzteile von FIMER verwenden.

9. NORMALE WARTUNG DES GERÄTS

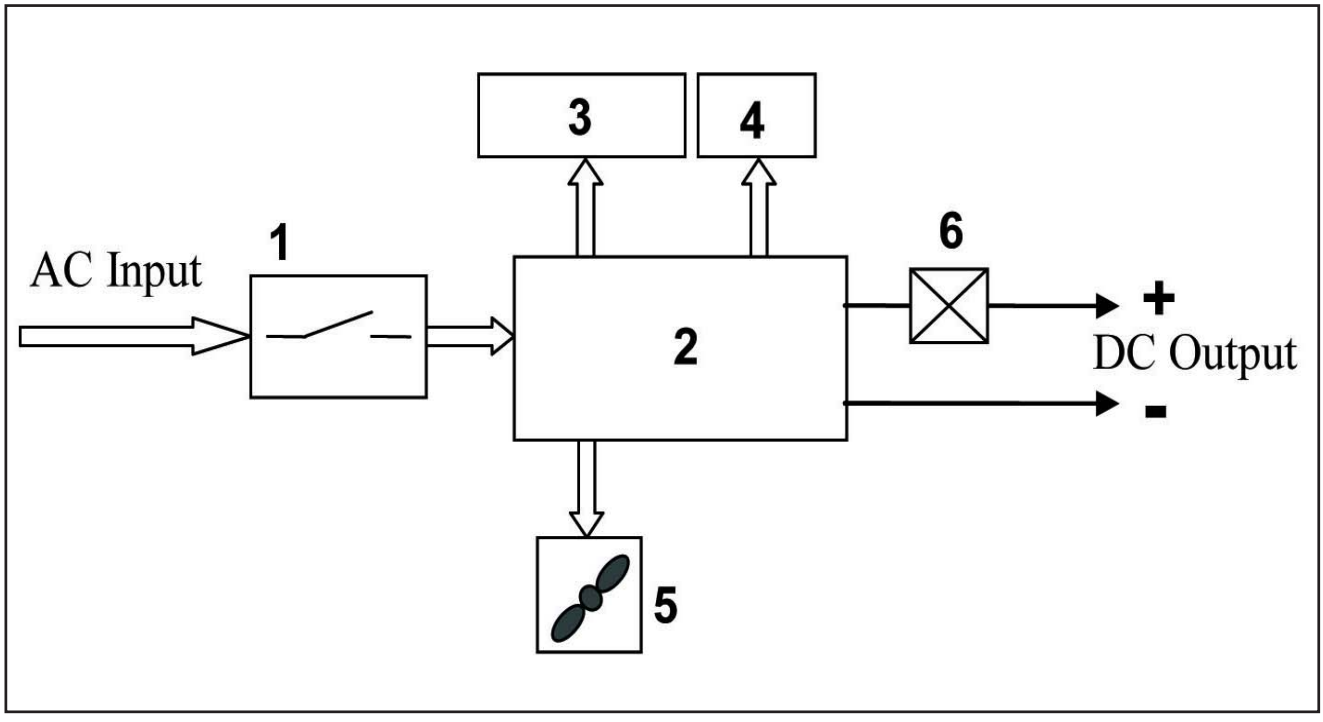
Entfernen Sie regelmäßig alle drei Monate mit schwacher Druckluft den Staub von der Luftansaugdüse. Richten Sie den Luftstrom vom Inneren des Geräts nach Außen, um keinen Schmutz ins Innere des Geräts zu blasen. Für diese Eingriffe ist zu überprüfen, dass das Gerät nicht mit der Stromversorgung verbunden ist.

10. FEHLERSUCHE

Es folgt eine Liste der am häufigsten auftretenden Problem und deren Behebung.

FEHLER	URSACHE	LÖSUNG
Die Sicherungen der Leitung springen heraus, wenn der Hauptschalter betätigt wird.	Kurzschluss im Generator	Wenden Sie sich bitte an den FIMER-Kundendienst
Bei eingeschaltetem Hauptschalter geht die Maschine nicht an (die grüne LED 3 Abb. 1 leuchtet nicht).	Netzspannung fehlt	Anschluss der Maschine an das Versorgungsnetz und Anliegen von Spannung prüfen
	Generatorpanne	Wenden Sie sich bitte an den FIMER-Kundendienst
Bei eingeschaltetem Generator leuchtet LED 3 Abb. 1 auf und die Maschine geht nicht in Betrieb.	Netzkabel zu lang	Generator entsprechend den Anleitungen versorgen
	Versorgungsphase fehlt	Netzkabel und eventuelle externe Sicherungen überprüfen
	Netzspannung fällt beim Schneiden unter	Leistung der Elektroanlage der Linie und deren Anschlussbuchse überprüfen
Die gelbe LED 4 Abb. 1 „MOTORSCHUTZ" leuchtet.	Einschaltdauer zu hoch	Generator entsprechend den Anleitungen versorgen
	Umgebungstemperatur über 40°C	Netzkabel und eventuelle externe Sicherungen überprüfen
	Lufteinlass des Lüfters mit Schmutz verstopft / Generator steht so, dass keine Lüftung möglich ist	Leistung der Elektroanlage der Linie und deren Anschlussbuchse überprüfen
	Elektrolüfter des Generators defekt	Wenden Sie sich bitte an den FIMER-Kundendienst
Beim Drücken des Schalters am Handstück leuchtet die rote LED „PILOT-LICHTBOGEN“ (2 Abb. 1) nicht und der Pilot-Lichtbogen startet nicht.	Handstück defekt (innere Drähte oder Schalter)	Handstück ausbauen und Herstellung der Verbindung zwischen den Pins 1 und 9 des Steckers bei gedrücktem Schalter überprüfen
	Handstück nicht korrekt am Geräteanschluss angeschraubt	Handstück entsprechend den Anleitungen korrekt montieren
	Handstück für Generator nicht eeignet	Die in den Anleitungen vorgesehenen Handstücke verwenden
Beim Drücken des Schalters am Handstück leuchtet die rote LED „PILOT-LICHTBOGEN“ (2 Abb. 1) nicht und der Pilot-Lichtbogen startet nicht.	Handstück defekt (innere Drähte oder Schalter)	Handstück ausbauen und Herstellung der Verbindung zwischen den Pins 1 und 9 des Steckers bei gedrücktem Schalter überprüfen
	Handstück nicht korrekt am Geräteanschluss angeschraubt	Handstück entsprechend den Anleitungen korrekt montieren
	Handstück für Generator nicht geeignet	die in den Anleitungen vorgesehenen Handstücke verwenden
Der Schneidstrom kann mit Drehschalter 1 Abb. 1 nicht reguliert werden.	Steckverbinder zur Fernbedienung angeschlossen	Entsprechende Steckverbindung trennen
	Generatorpanne	Wenden Sie sich bitte an den FIMER-Kundendienst

11. BLOCKSCHEMA



1. Schweißgas-Eingang

2.Leistungs- und Kontrollplatine

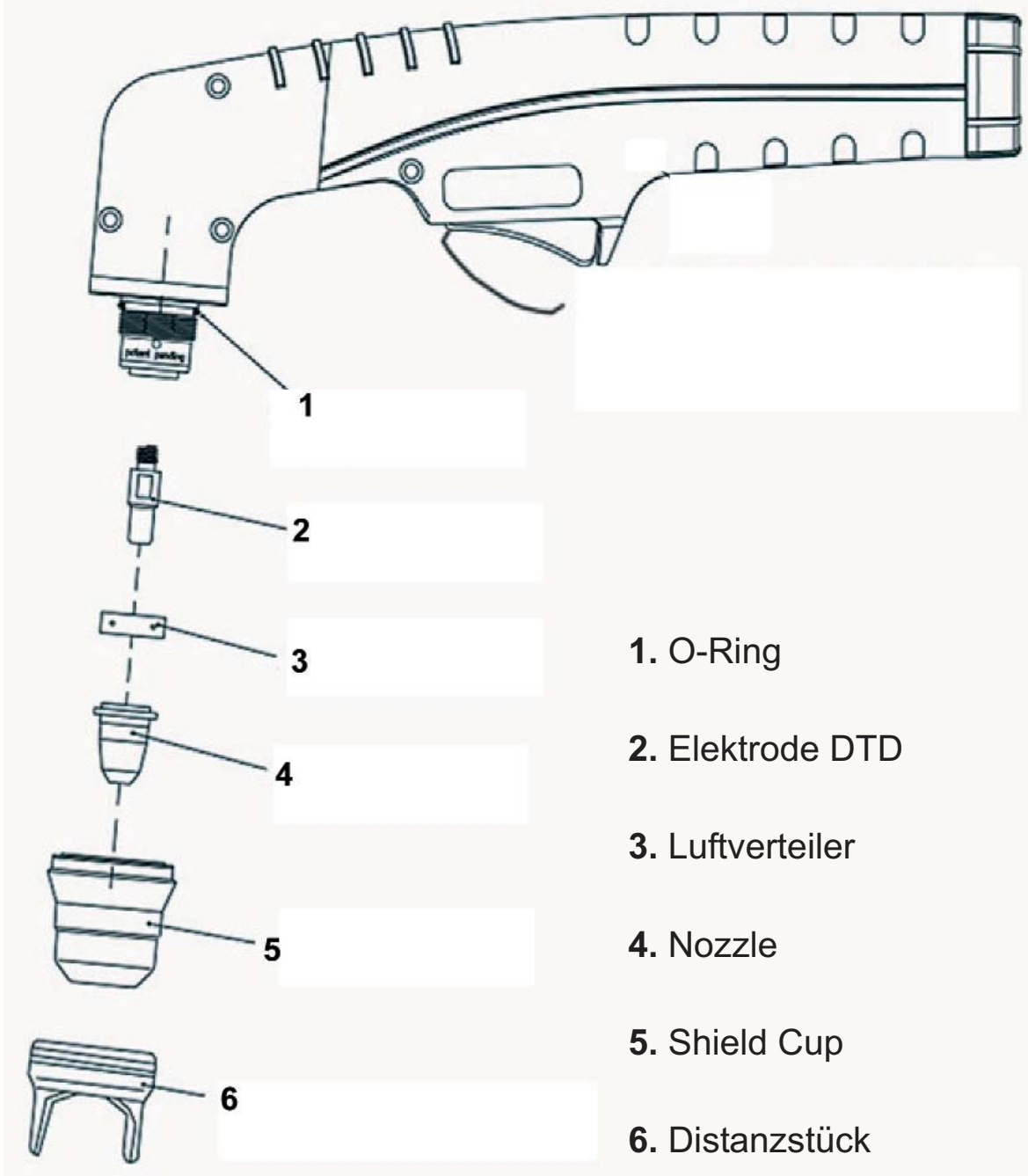
3. Steuertafel

4. Ventilator

5. Stromsensor

(auf Block 2 montiert)

12. BRENNER



Achtung: Der Schneidbrenner ist permanent mit dem Apparat verbunden. Seine Auswechselung darf nur durch direkt vom Hersteller ausgebildetes Personal ausgeführt werden.

Den Brenner NIE durch andere Modellen als den direkt vom Hersteller gelieferten ersetzen

MANUEL POUR L'UTILISATION ET LA MAINTENANCE

Le Fabricant vous remercie pour avoir choisi, ce poste, il est en mesure d'assurer denombreuses années de service sans problèmes, s' il est utilisé selon les indications du manuel d'utilisation et d'entretien.

Ce manuel fait partie intégrante de la machine et doit l'accompagner lors de chacun de ses déplacements ou en cas de revente.

L'utilisateur a l'obligation de le maintener complet en bon état.

Le Fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment et sans préavis. Les droits de traduction, de reproduction et d'adaptation, total ou partiel et par n'importe quel moyen (y compris numérisations, photocopies, films et microfilms) sont réservés et interdits sans l'autorisation écrite.

INDEX GENERAL

• WARNING ..... pag. 2, 3, 4

1. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES ET RECOMMANDATIONS POUR LA CONSULTATION DE CE MANUEL..... pag. 5

2. DESCRIPTION DE L'APPAREIL ..... pag. 6

3. BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION..... pag. 7

4. CIRCUIT DU GAZ DE COUPE..... pag. 7

5. BRANCHEMENT À DISTANCE..... pag. 7

5.1 CONTRÔLE À DISTANCE DU COURANT DE COUPE..... pag. 7

6. ALLUMAGE ..... pag. 8

7. INCONVÉNIENTS DE LA COUPE..... pag. 8

8. CONSEILS PRATIQUES..... pag. 8

9. MAINTENANCE ORDINAIRE DE LA MACHINE..... pag. 8

10. DÉTECTION DES PANNES ..... pag. 9

11. SCHÉMAS DES BLOCS..... pag. 10

12. PIÈCES DE RECHANGE ..... pag. 11

SYMBOLES UTILISÉS

Situation susceptible de causer de graves dommages aux personnes et/ou à l'appareil

DANGER D'ÉLECTROCUTION
Grave danger d'électrocution pour les personnes

DANGER DE DÉVELOPPEMENT DE FLAMME OU D'EXPLOSION

Indique qu'il faut porter la visière de protection pour éviter toute brûlure ou blessure aux yeux

GAZ TOXIQUES
Indique le danger, en conditions anormales, de dégagement de gaz toxiques

SCORIES INCANDESCENTES
Indique la possibilité d'être brûler par des scories incandescentes

Indique la nécessité de porter des lunettes de protection pour éviter toute blessure due à la projection de scories

Lire le manuel d'instructions

Indique le danger de blessure ou de mort dû à une négligence lors de l'utilisation ou de la maintenance de bouteilles ou de soupapes de gaz comprimé

MESURES DE PRÉCAUTION À SUIVRE POUR L'EXTINCTION DE L'INCENDIE

Information importante dont il faut dûment tenir compte. Indique les mesures de précaution à adopter pour une meilleure installation et utilisation.

INFORMATIONS CONCERNANT L'ÉLIMINATION

INSTRUCTIONS CONCERNANT L'INSTALLATION

INSTRUCTIONS CONCERNANT L'EMPLOI

INSTRUCTIONS CONCERNANT LE DÉBALLAGE

UTILISABLE EN MILIEU À RISQUE D'ELECTRIFICATION ÉLEVÉE

AVERTISSEMENTS

SUR LA SÉCURITÉ D'EMPLOI DE L'APPAREIL

Cet appareil a été conçu pour un usage exclusivement industriel et professionnel. Il ne doit donc être utilisé que par du personnel spécialisé ou qualifié.
Il incombe à l'utilisateur et/ou au propriétaire de faire en sorte que le personnel non technique ne puisse accéder à l'appareil

L'utilisateur doit prendre soin du sont outil de travail! Nous vous rappelons expressément que tout outil ou appareil en mauvais état peut devenir dangereux.
Même les appareils et les accessoires détériorés ou en panne peuvent être dangereux : en cas de fonctionnement anormal ou de surchauffe, débrancher immédiatement l'ensemble de l'appareil du réseau électrique et le remettre au fournisseur pour effectuer la réparation appropriée.

Lire le présent manuel avant d'utiliser l'appareil de soudage, car il vous aidera à effectuer un bon travail en meilleures conditions de sécurité. La lecture du manuel permet de connaître à fond les possibilités, les limitations et les dangers potentiels liés aux opérations de soudage. Conserver le présent manuel pendant toute la durée de vie de l'appareil et le ranger dans un endroit facilement accessible par le personnel chargé de l'utilisation de la machine.

Tous les appareils branchés au réseau électrique peuvent résulter dangereux si les instructions relatives à la sécurité d'emploi de l'appareil sont ignorées ou non respectées. Par conséquent, pour réduire le risque de mort ou de blessures graves dûs aux secousses électriques, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours.

Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommages aux biens ou aux personnes dérivant de l'utilisation maladroite, inappropriée ou inadaptée de ses produits.

Les informations en matière de sécurité reportées ci-après doivent être considérées comme un guide pour votre sécurité personnelle ; toutefois, elles ne pourront jamais se substituer entièrement à la compétence et au comportement correct de l'utilisateur.

Le feu et les explosions peuvent provoquer de sérieux dommages aux biens et aux personnes ! Pour réduire le risque de mort ou de graves dommages dûs au feu ou à toute explosion, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours. Toujours se rappeler que de par leur nature, les opérations de soudage produisent des étincelles, des projections de matériel brûlant, des gouttes de métal fondu, des scories et des éclats incandescents susceptibles de provoquer un incendie, brûler la peau et causer de graves blessures aux yeux.

Les rayons émis par l'arc électrique peuvent causer de graves blessures aux yeux ou de graves brûlures à la peau ! Pour réduire le risque de blessures dû aux rayons émis par l'arc, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours. Il faut porter et faire porter un masque de protection aux personnes présentes.

LES FUMÉES, LES GAZ ET LES VAPEURS PEUVENT ENTRAÎNER DES DOMMAGES !
Pour réduire le risque de dommages dû aux fumées de soudage, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours.

Toute éventuelle négligence pendant l'utilisation ou la maintenance de bouteilles ou de soupapes de gaz comprimé peut entraîner des blessures ou la mort de l'utilisateur ou des personnes présentes ! Pour réduire le risque de dommages dû aux gaz comprimés, il faut lire, comprendre et respecter les avertissements concernant la sécurité. Prêter la plus grande attention au fait que toute personne éventuellement présente pendant des opérations de soudage doit être opportunément informée sur les dangers inhérents aux travaux en cours.

TENSIONS DANGEREUSES
L'appareil renferme des pièces dont la tension est potentiellement mortelle. Toutes les tensions dangereuses placées à l'intérieur de l'appareil sont confinées dans des zones particulières et accessibles uniquement en utilisant des outils non fournis en dotation à la soudeuse. Toutes les opérations de maintenance ou de réparation nécessitant l'accès auxdites pièces de l'appareil ne doivent être effectuées que par du personnel technique expressément instruit par le constructeur.

INTRODUCTION D'OBJETS
N'introduire aucun objet dans les fissures d'aération et éviter le contact avec des substances liquides ; nettoyer en utilisant uniquement un chiffon sec. Ces mesures doivent être observées même lorsque l'appareil est éteint.

PORTÉE
La partie supérieure des soudeuses n'est pas conçue pour supporter des poids consistants. Ne jamais monter sur l'appareil.

SECTION DES CÂBLES
Contrôler que les câbles de l'installation aient une section appropriée au courant d'entrée de la soudeuse. Contrôler également les éventuelles rallonges. Nous vous recommandons de toujours dérouler entièrement le câble de rallonge : un câble enroulé peut surchauffer et devenir dangereux, en outre un câble enroulé en couronne ou sur sa propre bobine, peut entraîner de graves dysfonctionnements à la soudeuse.

OVERLOAD PROTECTION
Check that the power source supplying the Welder carries the correct voltage and is safety-protected. The power switch must open all the power supply circuits. (If a single-phase connection is used, both the live and the neutral poles must be open. If a three-wire connection is used , all three poles must be open. Four-wire circuits require all poles and neutral open). Time-delayed fuses or K-standard circuit breakers should be used.

EARTHING
If the Welder was not already supplied with a plug, connect the earth wire first. When removing the plug, disconnect the earth wire last.

PLUG AND POWER SUPPLY
If the Welder already has a plug attached, check that it is appropriate for the wall-socket you intend using. Never tamper with the power cable.

CABLE COLOURS
The green-yellow wire is for earthing. (Don't use it for anything else !)

RELOCATION 1
Some Welders are extremely heavy therefore care should be taken when relocating the unit. Check the floor or platform weight load limitations before relocating the unit if the Welder is to be used, even only temporarily, in a non-industrial environment

RELOCATION 2
Never store or move the Welder in an inclined position or on its side.

INSTALLATION ENVIRONMENT
The equipment is not suitable for use in washrooms, shower cubicles, pool areas or similar environments. If you are obliged to use the unit in such areas, turn off all water supplies and check the area has been evacuated.

OPERATING AND/OR INSTALLATION ENVIRONMENT 1
The Welder was not designed for installation or use in areas where it could be subject to blows or vibration, such as road-vehicles, railway carriages, cable-cars, aircraft, ships or boats or similar environments (including cranes, conveyor-carriers or any other mobile equipment prone to vibration)

OPERATING AND/OR INSTALLATION ENVIRONMENT 2
The Welder should never be used or stored in the rain or in snow.

OPERATING AND/OR INSTALLATION ENVIRONMENT 3
Never use the Welder in an explosive, corrosive, abrasive or saline environment.

EXTINGUISHER
Always place an approved fire extinguisher in the immediate vicinity of the work area. Fire extinguishers should be checked regularly.

LOCATION
Place the Welder well away from heat sources. Place the Welder in a well-ventilated environment. Place the Welder in a safe, protected area. It must not be installed outdoors. Do not install the Welder in dusty environments. Dust can get into the inner parts of the unit and inhibit cooling. The Welder must be positioned on a flat, stable surface that extends further than the units own dimensions in all directions.

CLEAN LOCATIONS
The installation area must be kept clean and dry to be sure the Welder fans do not draw in small objects or liquids. Not only could the equipment malfunction but a serious risk of fire outbreak could be created.

REPAIRS
Never attempt to repair the Welder yourself. Always refer to the manufacturer or an authorized repairer. All warranty provisions will immediately become null and void if any repair, or attempt to repair, not specifically authorized in writing or handled by the constructor is carried out. Furthermore, the constructor will accept no responsibility for any malfunction or damage resulting as a consequence of such unauthorized action.

TECHNICAL ASSISTANCE
The Welder must be taken to an authorized Technical Assistance Centre if the equipment has been damaged in any way or if any one of the following events occurs : liquid infiltration; damage caused by falling objects; exposure to rain or humidity (exceeding the specified limits); malfunction; performance failure or if the equipment has been dropped.

SPARE PARTS
Use only manufacturer-recommended spare parts. Other spare parts could cause equipment malfunction. The use of non-original spare parts will also result in the warranty provisions becoming null and void, releasing the manufacturer from any responsibility for malfunction or damage resulting as a consequence of such action.

WELDING OPERATION SAFETY INSTRUCTIONS

CAUTION !
Welding processes can be dangerous for the operator and bystanders if the safety warnings and instructions are not heeded.

PERSONNEL PROTECTION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed

PROTECTION MASK
Wear a protective non-flammable welding mask to protect your neck, your face and the sides of your head. Keep the front lens clean and replace it if it is broken or cracked. Place a transparent protection glass between the mask and the welding area.

CLOTHING
Wear close-fitting, closed, non-flammable, pocketless clothing.

VENTILATION
Weld in a well-ventilated environment that does not have direct access to other work areas.

EYE PROTECTION
NEVER look at the arc without appropriate eye protection.

FUMES AND GASES 1
Clean away paint, rust or any other dirt from the item to be welded to avoid the creation of dangerous fumes.

FUMES AND GASES 2
NEVER weld on metals containing zinc, mercury, chromium, graphite, heavy metals, cadmium or beryllium unless the operator and the bystanders use appropriate air-supplied respirators.

HIGH VOLTAGE PROTECTION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed

CONFINED SPACES
When welding in small environments, leave the power source outside the area where welding will take place and attach the grounding clamp to the part to be welded.

HUMIDITY
Never weld in wet or humid environments.

DAMAGED CABLES
Never use damaged cables. (This applies to both the power and the welding cables.)

DAMAGED CABLES
Never remove the unit side panels. If the side panels can be opened, always checked they are closed tightly before starting any work.

FIRE PREVENTION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed.
Welding operations require high temperatures therefore the risk of fire is great.

WORK-AREA FLOORING
The work-area flooring MUST be fireproof.

WORK-AREA SURFACES
Work benches or tables used during welding MUST have fireproof surfaces.

WALL AND FLOOR PROTECTION
The walls and flooring surrounding the welding environment must be shielded using non-flammable materials. This not only reduces the risk of fire but also avoids damage to the walls and floors during welding processes.

EXTINGUISHER
Place an approved and appropriately-sized fire extinguisher in the work environment.
Check its working order regularly (carry out scheduled inspections) and ensure that all parties involved know how to use one.

CLEAN ENVIRONMENT
Remove all flammable materials away from the work environment.

SERIOUS DANGER ! 1
NEVER weld in confined spaces (e.g. in a container vehicle, a cistern or a storeroom etc.) where toxic, inflammable or explosive materials are, or have been, located or stored. Cisterns, in particular, may still contain toxic, flammable or explosive gases and vapours years after they have been emptied.

SERIOUS DANGER ! 2
NEVER weld a cistern that contains (or has stored) toxic, inflammable or explosive materials. They could still contain toxic, flammable or explosive gases and vapours years after they have been emptied. If you are obliged to weld a cistern, ALWAYS passivate it by filling it with sand or a similar inert substance before starting any work.

SERIOUS DANGER! 3
NEVER use the Welder to melt frozen water pipes.

VENTILATION

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed

WELDING ENVIRONMENT VENTILATION
Ventilate the welding environment carefully. Maintain sufficient air-flow to avoid toxic or explosive gas accumulation. Welding processes on certain kinds or combinations of metals can generate toxic fumes. In the event of this happening, use air-supply respirators. BEFORE welding, read and understand the welding alloy safety provisions.

PROTECTIVE WELDING GASES

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed when welding with protective gases

GAS TYPES
These welders use only inert (non-flammable) gases for welding arc protection. It is important that the appropriate type of gas is chosen for the type of welding being performed.

UNIDENTIFIED GAS CYLINDERS
NEVER use unidentified gas cylinders.

PRESSURE REGULATOR 1
NEVER connect the cylinder directly to the Welder. Always use a pressure regulator.

PRESSURE REGULATOR 2
Check the regulator is performing its function properly. Read the regulator instructions carefully.

PRESSURE REGULATOR 3
Never lubricate any part of the regulator.

PRESSURE REGULATOR 4
All regulators are designed for a specific type of gas. Check the regulator is appropriate for the protective gas to be used.

DAMAGED GAS CYLINDERS
NEVER use damaged or faulty cylinders.

CYLINDER RELOCATION
NEVER lift a gas cylinder by holding the regulator.

GAS CYLINDERS
Do not expose gas cylinders to excessive heat sources, sparks, hot slag or flames.

GAS HOSE 1
Check the gas hose is not damaged.

GAS HOSE 2
Always keep the gas hose well away from the work area.

ELECTRIC SHOCK

Together with the previous instructions, the following precautions should be strictly observed to reduce the risk of electric shock

ELECTRIC SHOCK INJURY
DO NOT touch a person suffering from electric shock if he/she is still in contact with the cables. Switch the mains power source off immediately THEN provide assistance.

CABLE CONTACT
Do not tamper with power cables if the mains power is still switched on. Do not touch the welding circuitry. Welding circuitry is usually low voltage, however, as a precaution, do not touch the welder electrodes.

CABLE AND PLUG PRECAUTIONS
Check the power supply cable, plug and wall-socket regularly. This is particularly important if the equipment is relocated often.

REPAIRS
Never attempt to repair the Welder yourself. The result would not only cause warranty cancellation but also high danger risks.

MAINTENANCE PRECAUTIONS
Always check that the electric power supply has been disconnected before performing any of the maintenance operations listed in this manual (e.g. before replacing any of the following: worn electrodes, welding wires, the wire feeder etc.)

Never point the welding gun or the electrode towards yourself or others.

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

Check no power supply cables, telephone cables or other electrical items (e.g. computer cables, control lines etc.) are in the vicinity of the Welder.

Check there are no telephones, televisions, computers or other transmission devices close to the Welder.

Make sure that people with pace-makers are not in the immediate vicinity of the Welder.

Do not use the Welder in hospitals or medical environments (including veterinary surgeries). Make especially sure there is no electrical medical equipment being used close to where welding is being done.

Should the Welder interfere with other apparatus, take the following precautionary measures:

1. Check the Welder's side panels are securely fastened.
2.Shorten the power supply cables.
Place EMC filters between the Welder and the power source.

EMC compatibility : CISPR 11, Group 2, Class A.

This Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

This equipment does not comply with IEC 61000-3-12. If it is connected to a public low voltage system, it is the responsability of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected.

This equipment is suitable for using in industrial environments with mains power protected by residual current operated circuit-breaker (time delay), Type B and tripping current of >200 mA

1. CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES ET REMARQUES POUR LA CONSULTATION DU MANUEL

Les générateurs de type «TP 35K» et «TP 47K^{GEN}» sont des appareils réalisés avec la technologie INVERTER. Il s'agit d'appareils extrêmement compacts et versatiles, pouvant être utilisés dans toutes les situations où l'encombrement minimum doit s'allier aux prestations les plus élevées.
Portables, ventilés, avec amorçage au contact de l'arc pilote.

Ils permettent une coupe rapide, sans déformations, de tous les matériaux conducteurs.

Fait avec compresseur intégré qui permet donc l'utilisation de la même où il ya la présence d'air comprimé. Par conséquent, ce système facilite perticularly faire des coupes aux surfaces de travail et les lieux tels que les sites de construction, les travaux routiers, l'entretien des maisons et des industries.

L'utilisation des systèmes à inverseur permet d'avoir un générateur très compact, de découper sur des surfaces isolées et d'obtenir des résultats de grande qualité. La haute fréquence, avec laquelle l'inverseur opère, (80kHz) permet de contrôler l'arc électrique de la manière le plus adaptée à la procédure. Des variations de réseau ou de charge ne produisent pas de variation du courant de coupe. Une attention toute particulière a été portée à la conception afin de produire une machine capable de fournir des garanties de prestations élevées, de longévité et d'entretien réduit. C'est la raison pour laquelle la société FIMER a adopté des composants électroniques à l'état solide, aussi bien concernant la partie réservée à la puissance que celle réservée au contrôle.
Pour la génération de plasma à l'aide dl air fourni par un compresseur à l'intérieur de l'équipement.

La machine est également adaptée pour effectuer la coupe de tôles grillage.
Dans tous les cas, il est bon d'utiliser pour la découpe une entretoise prévue à cet effet (stand-off) fournie avec la torche de découpe.
Grâce aux techniques de contrôle de pointe adoptées, le produit est extrêmement fiable et facile à utiliser.
Ce manuel d'instruction reporte en détail les réglages et les modes de fonctionnement de la machine : sa lecture complète vous permettra d'en apprécier sa grande flexibilité et sa commodité d'utilisation.

Attention : l'appareil peut être utilisé uniquement pour les usages décrits dans le manuel et ils ne doit pas être utilisé à d'autres fins impropres.

2. DESCRIPTION DE L'APPAREIL

Fig.1

Fig.2

FIGURA 1:

1. Potentiomètre courant de coupage : il permet de programmer le courant de coupage de 6A minimum jusqu'à 25A maximum.

TP47K gen :6A min-40A max

2. Témoin rouge : Signalisation que l'arc pilote est amorcé (pulsante torcia premuto, ma arco taglio non ancora innescato).

3. Témoin vert : Signalisation d'appareil sous tension

4. LED Jaune : Signalement de protection thermique.
Elle s'allume quand la machine est bloquée pour surchauffe. Cela survient généralement si le facteur d'intermittence de la machine a été dépassé. Vérifier que les grilles d'aération (19) situées sur l'arrière, sur l'avant et sur le côté n'ont pas été obstruées et laisser la machine allumée pour faire refroidir les composants internes. Quand la LED s'éteint, on peut reprendre les opérations normales de coupe.

5. Grilles d'aération

6. Câble de masse : il relie la pince de masse directement à l'appareil

7. Câble de la torche de coupage : il relie la torche de coupage directement à l'appareil

FIGURE 2:

8. INTERRUPTEUR ON/OFF : Il allume et éteint la machine.

9. CÂBLE D'ENTRÉE : Le relier à l'alimentation de réseau.

DESCRIPTION DE MEMBRE DE LA MACHINE

Témoin 3 vert sur: indique que la machine est alimentée correctement.

Témoin 2 rouge allumé fixe + témoin 4 jaune éteint : ils indiquent la condition d'arc pilote activé (Attention ! Tension élevée présente sur la torche de coupage.)

Témoin 2 rouge allumé fixe + témoin 4 jaune allumé fixe: alarme buse. Contrôler que la buse est fixée correctement sur la torche.

Témoin 4 jaune allumé fixe: Signalisation d'intervention de la protection thermique (la machine est bloquée suite à une surchauffe). Cela se produit normalement quand on dépasse le facteur d'intermittence de l'appareil. Contrôler que les grilles d'aération (5) situées à l'avant et à l'arrière de l'appareil ne sont pas obstruées et laisser la machine en marche afin de faire refroidir les composants internes ; pour reprendre les opérations de coupage, il faut attendre que le témoin s'éteigne.

Témoin 4 jaune clignotant: cela indique que la tension de réseau est au-dessous des limites nécessaires pour un fonctionnement correct.

Quand les témoins relatifs aux états d'alarme susmentionnés s'éteignent, il est possible de reprendre les opérations de coupage normales. L'unique alarme qui ne se réinitialise pas automatiquement est celle relative à la buse; dans cette situation, pour reprendre le travail, il faut arrêter puis remettre sous tension l'appareil après avoir visez correctement la protection extérieur.

3. BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION

Avant de brancher l'appareil, contrôler la tension, le nombre de phases et la fréquence de l'alimentation. La tension de l'alimentation admissible est indiquée sur la plaque de la machine. Contrôler le branchement correct à la terre du poste à souder. Contrôler également que la fiche fournie avec l'appareil est compatible avec la prise du réseau local.
S'assurer que l'alimentation fournit une puissance suffisante pour le fonctionnement de l'appareil (gamme de tensions). L'appareil est équipé d'un cordon d'alimentation spécifique qui ne devrait pas être branché à une rallonge. Si cela est nécessaire, en utiliser une avec une section identique ou plus grande que celle de l'appareil en fonction de la longueur du cordon.
Le 47K^{GEN} plasma est spécifiquement conçu pour être raccordé à un générateur.

4. BRANCHEMENT DES SORTIES

Brancher la pince de masse à la pièce à couper. Contrôler que le contact est électriquement efficace. Contrôler également que la pièce à couper est connectée correctement à la terre. Alors, le poste est prêt pour commencer le coupage.

5. DESCRIPTION DU COUPAGE PLASMA

Ce système est basé sur l'utilisation de températures très élevées produites par un gaz à l'état de plasma alimenté par un flux d'air comprimé. Afin de pouvoir générer l'état de plasma d'un gaz, dans notre cas l'air, on utilise un arc électrique généré et maintenu constant par le courant de coupage, réglé de manière appropriée par le contrôle électronique de l'appareil. Dès que l'on appuie sur la gâchette de la torche, l'appareil commence à fournir du courant. Initialement, le courant sert à générer l'arc pilote, ce qui permet de maintenir l'air en état de plasma même en s'éloignant de la pièce à couper (l'arc se développe à l'intérieur de la torche).
Quand la torche entre en contact avec la pièce à couper, l'arc dévie automatiquement vers celle-ci et la phase de coupage commence. Le courant de coupage peut être réglé à l'aide du bouton 1 de fig. 1, selon une plage comprise entre 6 et 25A. (TP47 gen: 6A min-40A max). Pendant le coupage, le contrôle électronique de la machine règle le courant sur la valeur correcte. Si l'on ne débute pas le coupage dans un délai de 5 secondes, l'arc s'éteint automatiquement ; pour l'amorcer de nouveau, il faut relâcher la gâchette de la torche puis appuyer de nouveau dessus. Procéder au coupage en maintenant la torche en contact avec la pièce à souder en position verticale. Le relâchement de la gâchette de la torche détermine la fin du procédé de coupage ; l'air continue à sortir pendant environ 20 secondes afin de refroidir la torche de coupage. La valeur du courant influence considérablement la propreté du coupage ; il est donc très important de la régler avec attention.

La valeur optimale du courant dépend de plusieurs facteurs dont le type de métal, l'épaisseur de la pièce à couper et la vitesse de coupage. Pour couper des pièces plus épaisses et avec des vitesses plus élevées, il faut utiliser des courants plus élevés. Nous fournissons ci-après, à titre indicatif, quelques valeurs de référence pour le réglage du courant. Ces tableaux ne remplacent pas l'expérience de l'opérateur qui devra adapter le courant et la vitesse de coupage en fonction du type de métal et de la géométrie de coupage, de façon à obtenir les meilleurs résultats.

EPAISSEUR	MATÉRIEL	COURANT (A)	VITESSE INDICATIVE (m/min)
0.6	acier	5A	4.3
1.0	acier	12A	2.6
1.5	acier	15A	1.3
3.0	acier	20A	0.74
5.0	acier	25A	0.42
6.0	acier	30A	0.34
8.0	acier	35A	0.30
10.0	acier	40A	0.21

EPAISSEUR	MATÉRIEL	COURANT (A)	VITESSE INDICATIVE (m/min)
0.6	aluminium	8A	2.5
1.0	aluminium	15A	1.3
1.5	aluminium	20A	0.70
2.5	aluminium	25A	0.50
4.0	aluminium	30A	0.32
5.0	aluminium	35A	0.25
6.0	aluminium	40A	0.14

EPAISSEUR	MATÉRIEL	COURANT (A)	VITESSE INDICATIVE (m/min)
0.6	acier inoxydable	8A	2.2
1.0	acier inoxydable	15A	1.5
1.5	acier inoxydable	20A	1.2
3.0	acier inoxydable	25A	0.50
5.0	acier inoxydable	30A	0.42
6.0	acier inoxydable	35A	0.35
8.0	acier inoxydable	40A	0.25

Il est possible de couper des épaisseurs plus élevées en diminuant la vitesse d'avancement.

1) VEUILLEZ NOTER
a) Epaisseur maximale de "Coupe" sur acier
TP 35K : 8mm **TP 47K :** 12mm
b) Epaisseur maximale de "Séparation" sur acier
TP 35K : 10mm **TP 47K :** 15mm
2) VEUILLEZ NOTER
Les valeurs ci-dessus sont valables en conditions d'utilisation optimale, avec cable d'alimentation fourni par le fabricant
En cas de rallonge, il est fondamental d'adapter la section du cable en fonction de la longueur de la rallonge et de la puissance absorbée par le Plasma

6. ALLUMAGE

Attention : Si la torche n'est pas insérée dans le connecteur prévu à cet effet, le générateur reste inopérant.
Le circuit se bloque si la pression est réglée sous les 3,5 bars.
Il est toujours bon d'éteindre le générateur en cas d'interventions sur la torche.
Le concept, sur lequel repose le fonctionnement de ces générateurs, consiste à fournir un courant constant égal à la valeur définie, indépendamment de la longueur de l'arc.
Après avoir effectué les raccordements de la torche et allumé le générateur, vérifier que l'air circule dans le circuit, en agissant sur la touche PURGE TEST (10 de la fig.1).
Régler donc la valeur de courant à l'aide du bouton 1 de la fig.1.

SÉCURITÉ DE LA TORCHE

ATTENTION : TENSION SUPÉRIEURE À 113 V. TORCHE EN CLASSE M.
La torche, dont est équipé le générateur, est pourvue d'une sécurité qui empêche à l'utilisateur d'entrer en contact avec des parties sous tension. En effet, en dévissant le terminal isolé, on désactive le bouton de la torche.

7. INCONVÉNIENTS DE LA COUPE

1) Pénétration insuffisante

Les causes de cet inconvénient peuvent être :
- Vitesse élevée. Toujours s'assurer que l'arc perce complètement la pièce à couper et qu'il n'y a jamais d'inclinaison, dans le sens de l'avance, supérieure à 10-15°.
- L'électrode doit être remplacée quand elle présente un cratère profond d'environ 1,6 mm.
- La buse doit être remplacée quand elle présente le trou central abîmé ou bien très élargi par rapport à celui de la nouvelle pièce.
- Épaisseur excessive de la pièce.
- Borne de masse pas en bon contact électrique avec la pièce.

2) L'arc de coupe s'éteint

Les causes de cet inconvénient peuvent être :
- Vitesse d'avance trop basse.
- Courant de coupe trop élevé par rapport à l'épaisseur de la pièce à couper ; l'adapter à l'épaisseur.

8. CONSEILS PRATIQUES

Bien qu'un filtre pour le traitement de l'air soit déjà prévu à l'intérieur de l'appareil, en mesure de retenir les impuretés aux dimensions d'environ 5 mm, si l'air de l'installation contient de l'humidité e de l'huile en quantité, il est bon d'utiliser un filtre sécheur afin d'éviter une oxydation et une usure excessives des pièces de consommation et d'endommager la torche. Les impuretés présentes dans l'air favorisent l'oxydation de l'électrode et de la buse et elles peuvent rendre l'allumage de l'arc pilote plus difficile. Si cette condition se vérifie, il faut nettoyer la partie terminale de l'électrode et l'intérieur de la buse à l'aide d'un papier abrasif fin. S'assurer que la nouvelle électrode et la nouvelle buse sur le point d'être montées sont bien propres et dégraissées. Pour éviter d'endommager la torche, il faut toujours utiliser des pièces de rechange originales FIMER.

9. MAINTENANCE ORDINAIRE DE LA MACHINE

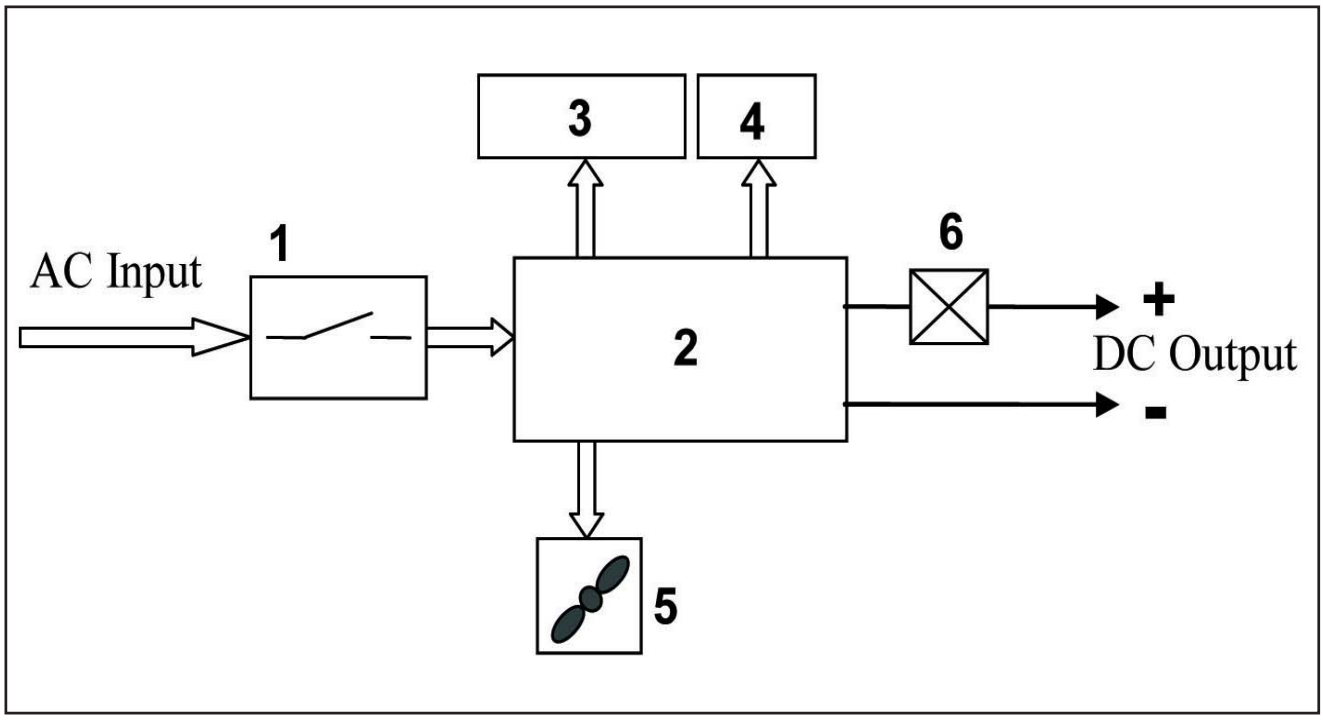
Éliminer régulièrement la poussière des bouches d'aspiration de l'air en utilisant l'air comprimé à basse pression. Toujours diriger le jet d'air de l'intérieur du poste à souder vers l'extérieur afin d'éviter de pousser la saleté à l'intérieur du poste à souder.
Pour effectuer cette opération, s'assurer que la machine n'est pas branchée au réseau électrique.

10. DÉTECTION DES PANNES

On énumère ci-après les problèmes les plus communs que l'on peut rencontrer et les solutions relatives.

DÉFAUT	CAUSE	SOLUTION
Les fusibles de la ligne grillent quand on agit sur l'interrupteur du générateur.	Court-circuit interne au générateur.	Contacter l'assistance technique FIMER.
Avec l'interrupteur du générateur sur ON, la machine ne s'allume pas (la LED verte 3 de la fig.1 ne s'allume pas).	Manque de tension de réseau.	Contrôler le branchement de la machine au réseau et la présence de la tension.
	Panne du générateur.	Contacter l'assistance technique FIMER.
Avec le générateur allumé, la LED 3 de la fig.1 s'allume et la machine ne fonctionne pas.	Câble d'alimentation trop long.	Alimenter le générateur en suivant les instructions.
	Manque d'une phase d'alimentation.	Contrôler le câble d'alimentation et d'éventuels fusibles externes.
	La tension de réseau descend sous quand on coupe.	Vérifier le débit de l'installation de ligne et la prise à laquelle le branchement a été fait.
Allumage de la LED jaune 4 de la fig.1 « PROTECTION THERMIQUE ».	Facteur d'intermittence trop élevé.	Alimenter le générateur en suivant les instructions.
	Température ambiante supérieure à 40 degrés centigrades.	Contrôler le câble d'alimentation et d'éventuels fusibles externes.
	Entrée d'air pour la ventilation bouchée par la saleté/ générateur en position empêchant la ventilation.	Vérifier le débit de l'installation de ligne et la prise à laquelle le branchement a été fait.
	Électroventilateur du générateur en panne.	Contacter l'assistance technique FIMER.
Lors de la pression du bouton de la torche, la LED rouge « ARC PILOTE » (2 de la fig.1) ne s'allume pas et l'arc pilote ne part pas.	Panne de la torche (fils internes ou bouton).	Démonter la torche et contrôler la fermeture du circuit entre les goupilles 1 et 9 de la fiche à bouton enfoncé.
	Torche pas bien vissée dans l'attache relative de la machine.	Installer correctement la torche en suivant les instructions.
	Torche pas adaptée au générateur.	Utiliser les torches prescrites en suivant les instructions.
Lors de la pression du bouton de la torche, la LED rouge « ARC PILOTE » (2 de la fig.1) ne s'allume pas et l'arc pilote ne part pas.	Panne de la torche (fils internes ou bouton).	Démonter la torche et contrôler la fermeture du circuit entre les goupilles 1 et 9 de la fiche à bouton enfoncé.
	Torche pas bien vissée dans l'attache relative de la machine.	Installer correctement la torche en suivant les instructions.
	Torche pas adaptée au générateur.	Utiliser les torches prescrites en suivant les instructions.
Impossibilité de réglage du courant de coupe à l'aide du bouton 1 de la fig.1.	Connecteur de commandes externes branché.	Débrancher le connecteur relatif.
	Panne du générateur.	Contacter l'assistance technique FIMER.

11. DIAGRAMME FONCTIONNEL



1. Interrupteur d'entrée

2. Carte de puissance et contrôle

3. Compresseur

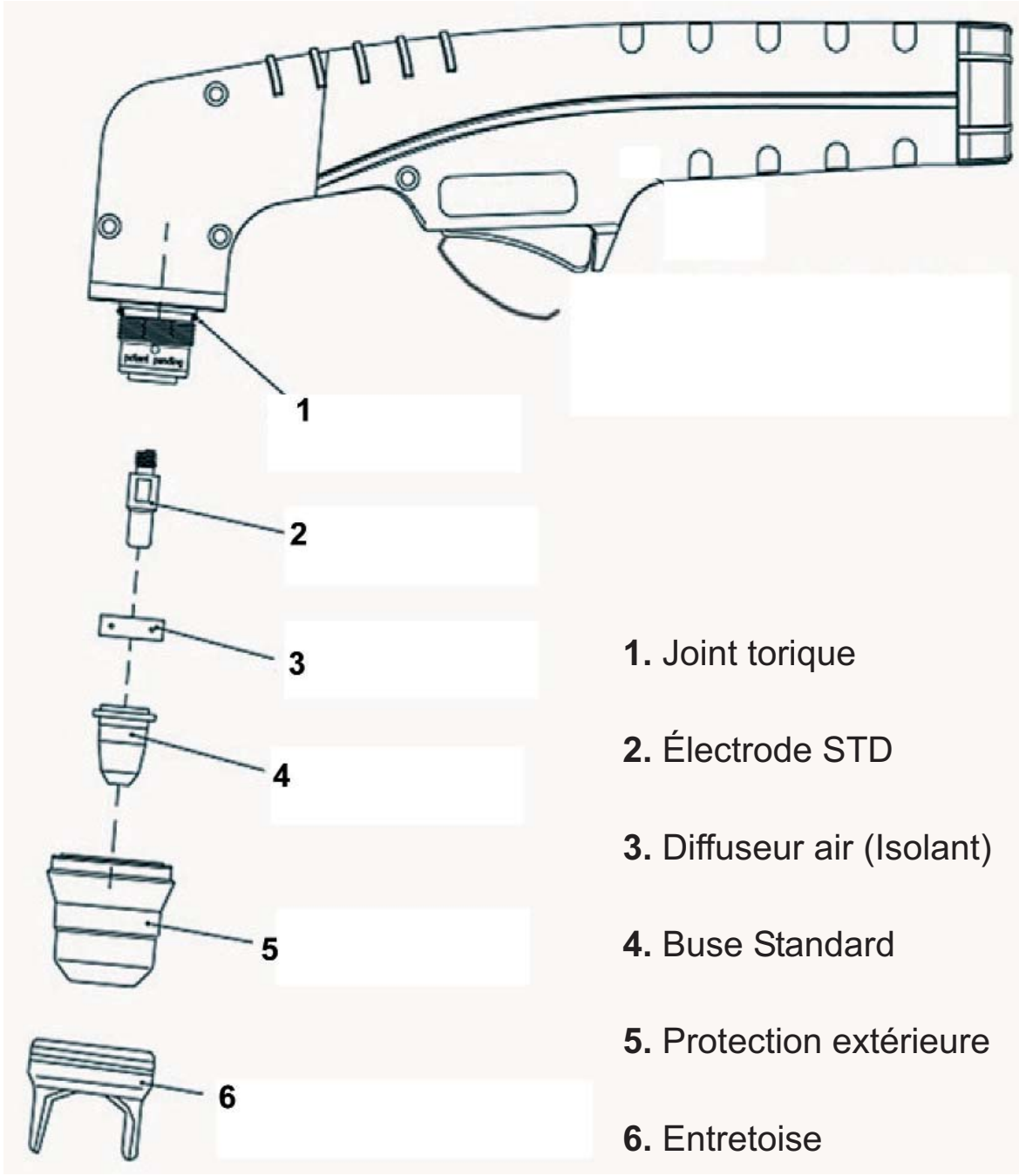
4. Carte de commande

5. Ventilateur

6. Capteur de courant

(monté sur le module 2)

12. TORCHE



Attention : la torche de coupage est raccordée de manière fixe à l'appareil et son remplacement ne doit être effectué que par du personnel formé directement par le fabricant. Ne JAMAIS remplacer la torche par des modèles différents de ceux fournis directement par le fabricant.

MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO

Fimer les agradece que hayan elegido este aparato; les acompañará en su trabajo por muchos años siéndoles de gran utilidad si lo utilizan siguiendo las indicaciones que aparecen en este manual de uso y mantenimiento.
El presente manual forma parte del aparato y deberá estar junto a él siempre que se desplace o se venda.
El usuario se deberá encargar de mantenerlo íntegro y en buenas condiciones.
El constructor se reserva el derecho de aportar cambios en cualquier momento y sin ningún previo aviso.
Cada producto Fimer ha sido pensado, proyectado y producido en Italia en nuestras fábricas.
Esto garantiza su extrema calidad y fiabilidad.

Los derechos de traducción, de producción y de adaptación, total o parcial, y con cualquier medio (incluidas las copias fotoestáticas, las películas y los microfilms) son reservados y se prohíbe su difusión sin la autorización escrita del constructor.

ÍNDICE

• **AVERTISSEMENTS ..... pag. 2, 3, 4**

1. CARACTERÍSTICAS GENERALES Y NOTAS PARA CONSULTAR EL MANUAL ..... pag. 5
2. DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO..... pag. 6
3. CONEXIÓN DE LA ALIMENTACIÓN..... pag. 7
4. CIRCUITO DE GAS DE CORTE..... pag. 7
5. CONEXIÓN REMOTA..... pag. 7
5.1 CONTROL REMOTO CORRIENTE DE SOLDADURA..... pag. 7
6. ENCENDIDO..... pag. 8
7. INCONVENIENTES DE CORTE..... pag. 8
8. CONSEJOS PRÁCTICOS..... pag. 8
9. MANTENIMIENTO ORDINARIO DE LA MÁQUINA..... pag. 8
10. BÚSQUEDA DE FALLOS..... pag. 9
11. PIEZAS DE REPUESTO..... pag. 10
12. ESQUEMAS BLOQUES ..... pag. 11

SÌMBOLOS UTILIZADOS

situación que puede causar graves daños a las personas o al equipo

PELIGRO DE DESCARGA ELÉCTRICA
grave peligro de descarga eléctrica para las personas

PELIGRO DE INCENDIO
O EXPLOSIÓN

Indica que es necesario utilizar la máscara protectora para evitar quemaduras o lesiones en los ojos

Peligro, en condiciones anómalas, de emanación de gases tóxicos

PARTÍCULAS CALIENTES
Peligro de sufrir quemaduras causadas por partículas calientes

Indica la necesidad de utilizar gafas protectoras para evitar daños como consecuencia de la proyección de partículas

Leer el manual de instrucciones

Peligro de lesiones o muerte debido al uso o mantenimiento incorrectos de los cilindros de gas comprimido o las válvulas reguladoras

PRECAUCIONES PARA
LA EXTINCIÓN DE INCENDIOS

Información importante a tener en cuenta. Indica las precauciones a tener en cuenta para una mejor instalación y uso

INFORMACIÓN
DE DESECHO

INSTRUCCIONES
DE INSTALACIÓN

INSTRUCCIONES
DE USO

INSTRUCCIONES
DE DESEMBALAJE

SE PUEDE UTILIZAR EN AMBIENTES CON MAYOR RIESGO DE DESCARGAS ELÉCTRICAS

ADVERTENCIAS

RELATIVAS A LA SEGURIDAD DEL APARATO

Este aparato ha sido diseñado únicamente para uso industrial y profesional y, consecuentemente, debe ser utilizado exclusivamente por especialistas o personas cualificadas. El usuario y/o propietario tienen la responsabilidad de evitar el uso del aparato por parte de personal no profesional.

El usuario debe cuidar sus herramientas de trabajo. Recuerde que cualquier herramienta o aparato puede resultar peligroso si no está en buenas condiciones.
Los aparatos y accesorios en mal estado o gastados también pueden ser peligrosos: en caso de sobrecalentamiento o funcionamiento anómalo, desconecte inmediatamente el aparato de la red eléctrica y remítalo al proveedor para su reparación.

Lea este manual antes de utilizar el sistema de soldadura. La información contenida en el mismo le permitirá hacer un trabajo mejor y más seguro.
La lectura de este manual le permitirá conocer más a fondo las posibilidades, limitaciones y posibles peligros del trabajo de soldadura.
Conserve el manual durante toda la vida útil del aparato y guárdelo en un lugar próximo al aparato, al alcance del operador.

Todos los aparatos conectados a la red eléctrica pueden resultar peligrosos si no se tienen en cuenta las instrucciones relativas al uso seguro del aparato. Consecuentemente, para reducir el riesgo de muerte o lesiones graves por descarga eléctrica, resulta necesario leer, entender y respetar estas advertencias de seguridad. Asegúrese de que las personas presentes en el área de soldadura conozcan y entiendan los peligros que entraña la actividad en curso.

El constructor declina toda responsabilidad por daños a personas o cosas derivados de un uso no profesional, incorrecto o negligente de sus equipos.

La información sobre seguridad contenida en este manual debe considerarse una guía para evitar peligros innecesarios. En cualquier caso, el operador debe actuar siempre de forma competente y sensata.

El fuego y las explosiones pueden provocar graves daños a las personas y cosas. Consecuentemente, para reducir el riesgo de muerte o lesiones graves por incendios o explosiones, resulta necesario leer, entender y respetar estas advertencias de seguridad. Asegúrese de que las personas presentes en el área de soldadura conozcan y entiendan los peligros que entraña la actividad en curso. Recuerde siempre que las operaciones de soldadura, por su naturaleza, producen chispas, salpicaduras de materiales calientes, gotas de metal fundido y trozos de hierro y metal calientes que pueden provocar incendios, quemaduras en la piel y lesiones graves en los ojos.

Los rayos emitidos por el arco eléctrico pueden dañar los ojos o quemar la piel. Para reducir los daños ocasionados por los rayos emitidos por el arco eléctrico, resulta necesario leer, entender y respetar las advertencias de seguridad. Asegúrese de que las personas presentes en el área de soldadura conozcan y entiendan los peligros que entraña la actividad en curso. Póngase la máscara protectora y asegúrese de que las demás personas presentes en el área de soldadura también se la pongan

LOS HUMOS, GASES Y VAPORES PUEDEN OCASIONAR DAÑOS.
Para reducir el riesgo de daños ocasionados por las emanaciones de la soldadora, resulta necesario leer, entender y respetar las advertencias de seguridad. Asegúrese de que las personas presentes en el área de soldadura conozcan y entiendan los peligros que entraña la actividad en curso.

La manipulación o mantenimiento incorrectos de los cilindros de gas comprimido o las válvulas reguladoras pueden ocasionar lesiones o la muerte al usuario o a las personas presentes en el área de soldadura. Para reducir el riesgo de daños ocasionados por gases comprimidos, resulta necesario leer, entender y respetar las advertencias de seguridad. Asegúrese de que las personas presentes en el área de soldadura conozcan y entiendan los peligros que entraña la actividad en curso.

TENSIONES PELIGROSAS
El aparato contiene en su interior tensiones potencialmente letales. Las tensiones peligrosas en el interior del aparato están aisladas y sólo se puede acceder a ellas utilizando herramientas no suministradas con la soldadora.
Todas las operaciones de mantenimiento y reparación que requieren acceso a estas partes del aparato deben ser efectuadas exclusivamente por personal técnico cualificado de constructor.

INTRODUCCIÓN DE OBJETOS
No introduzca objetos en los orificios de ventilación y evite el contacto con cualquier tipo de sustancia líquida; limpie el aparato únicamente con un paño seco. Estas medidas de seguridad se aplican incluso cuando la máquina está apagada.

CARGAS PESADAS
La parte superior de las soldadoras no ha sido diseñada para soportar cargas pesadas. No se suba nunca encima del aparato

Compruebe que la sección de los cables del aparato sea la adecuada para la corriente de entrada de la soldadora. Esta medida de precaución también se aplica a los alargadores, en caso de usarse. Se recomienda que los alargadores estén siempre completamente extendidos: los cables enrollados pueden sobrecalentarse y presentar un peligro. Asimismo, los cables retorcidos o enrollados también pueden afectar negativamente al funcionamiento de la soldadora

Compruebe que la fuente de alimentación de la soldadora esté provista de un sistema de seccionamiento y protección adecuado. El interruptor debe abrir todos los cables de alimentación (en el caso de una conexión monofásica: fase y neutro; en el caso de una conexión trifásica: las tres fases; en el caso de una conexión de cuatro cables: todas las fases y el conductor de neutro). Se recomienda el uso de fusibles de acción retardada o de interruptores magnetotérmicos con curva K.

CONEXIÓN A TIERRA
En caso de que la soldadora no esté provista de enchufe de alimentación, conecte primero el cable de toma de tierra. Para la desconexión del aparato, desconecte en último lugar el cable de toma de tierra.

ENCHUFE Y TOMA DE CORRIENTE
En caso de que la soldadora esté provista de enchufe de conexión a la red, compruebe siempre que se corresponda con el tipo de toma de corriente que tenga previsto usar. No manipule nunca el cable de conexión.

COLORES DE LOS CABLES
El cable de conexión amarillo-verde se utiliza para la conexión a tierra de protección (no lo utilice con otros fines.)

DESPLAZAMIENTO 1
Algunos tipos de soldadoras son aparatos pesados. Efectúe las operaciones de desplazamiento con precaución. En caso de uso de la soldadora en entornos no industriales, aunque sólo sea temporalmente, compruebe siempre las limitaciones de peso del suelo o la plataforma.

DESPLAZAMIENTO 2
No guarde o transporte la soldadora inclinada o apoyada sobre uno de sus lados.

ENTORNO DE USO
Este aparato no ha sido diseñado para su uso en baños, duchas, piscinas o áreas similares. En caso de que sea necesario utilizarlo en dichos ambientes, compruebe que todas las fuentes de suministro de agua estén cerradas y que la zona haya sido evacuada.

AMBIENTE DE USO Y/O INSTALACIÓN 1
La soldadora no es apta para ser instalada o utilizada a la intemperie en condiciones de lluvia o nieve.

AMBIENTE DE USO Y/O INSTALACIÓN 2
La soldadora no ha sido diseñada para ser instalada o utilizada en lugares sujetos a choques o vibraciones; por ejemplo: vehículos, trenes, funiculares, aviones, barcos o entornos similares (como grúas, transportadores mecánicos o cualquier otro equipo móvil sujeto a movimiento y vibraciones).

AMBIENTE DE USO Y/O INSTALACIÓN 2
No utilice la soldadora en entornos explosivos, corrosivos, abrasivos o salinos.

Disponga siempre de un extintor homologado en las inmediaciones del área de trabajo. Efectúe siempre las revisiones periódicas correspondientes al extintor.

Mantenga la soldadora alejada de fuentes de calor. Disponga la soldadora en áreas bien ventiladas.Disponga la soldadora en áreas bien protegidas: no debe instalarse al aire libre. No disponga la soldadora en áreas muy polvorientas: el polvo puede introducirse en el interior del aparato e impedir que se enfríe correctamente. La soldadora debe disponerse en una superficie plana y estable que se extienda más allá de las dimensiones del producto en todas las direcciones.

LIMPIEZA DEL ÁREA DE TRABAJO
Mantenga limpia y seca el área de soldadura para evitar que los ventiladores de la soldadora puedan aspirar algún objeto o líquido. La introducción de objetos o líquidos en el interior del aparato puede afectar al funcionamiento del mismo y entrañar cierto riesgo de incendio.

REPARACIÓN
Nunca intente reparar el producto usted mismo. Remítalo siempre al fabricante o a un centro de asistencia autorizado. Cualquier intento de reparación no autorizado por escrito o gestionado directamente por el constructor, además de constituir un peligro, invalidará la garantía y anulará cualquier responsabilidad por avería y las consecuencias que puedan derivarse.

ASISTENCIA
La soldadora deberá remitirse al centro de asistencia cuando el aparato haya sufrido algún daño; p.ej., filtración de líquidos o introducción de objetos, golpes, exposición a lluvia o humedad (fuera de los límites establecidos), funcionamiento anómalo, cambios evidentes en el rendimiento o en caso de haberse caído al suelo.

ACCESORIOS
Utilice únicamente accesorios autorizados por el fabricante. El uso de otros accesorios puede afectar al funcionamiento del aparato. El uso de accesorios no originales invalida la garantía y anula cualquier responsabilidad por avería y las consecuencias que puedan derivarse.

ADVERTENCIAS RELATIVAS A LA SEGURIDAD DEL PROCESO DE SOLDADURA

ATENCIÓN!
Si no se siguen estrictamente las instrucciones de seguridad y uso, el proceso de soldadura puede resultar peligroso para el operador y las personas presentes en el área de soldadura.

PROTECCIÓN DEL PERSONAL

Además de las advertencias generales mencionadas previamente, se deben respetar estrictamente las precauciones siguientes.

MÁSCARA DE PROTECCIÓN
Utilice una máscara de protección no inflamable para proteger el cuello, la cara y los laterales de la cabeza. Mantenga el vidrio protector limpio y sustitúyalo en caso de que se rompa o resquebraje. Coloque un vidrio de protección transparente entre la máscara y la zona de soldadura.

VESTIMENTA
Utilice prendas de protección ceñidas, cerradas, no inflamables y sin bolsillos.

VENTILACIÓN
Utilice el aparato en un área bien ventilada que no tenga acceso directo a otras zonas del lugar de trabajo.

No mire NUNCA el arco sin tomar las precauciones necesarias.

HUMOS Y GASES 1
Limpie los restos de pintura, óxido o suciedad del área de soldadura para evitar la emisión de humos peligrosos de composición desconocida.

HUMOS Y GASES 2
nunca suelde materiales que contengan zinc, mercurio, cromo, grafito, metales pesados, cadmio o berilio sin que el operador o las personas presentes en el área de soldadura lleven equipos de protección respiratoria adecuados.

PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ELÉCTRICAS

ESPACIOS CONFINADOS
Cuando trabaje en espacios confinados, resulta necesario sacar la fuente de alimentación fuera del área de soldadura y fijar el cable de conexión a tierra a la pieza que requiera soldadura.

ÁREAS HÚMEDAS
Nunca lleve a cabo la operación de soldadura en ambientes húmedos o mojados.

CABLES DAÑADOS
Nunca utilice cables dañados (esta precaución se aplica tanto a los cables de red como a los cables de soldadura)

CABLES DAÑADOS
Nunca extraiga los paneles de la soldadora. En el caso de que la soldadora esté provista de paneles que se puedan abrir, compruebe siempre que estén bien cerrados cuando la utilice.

PREVENCIÓN CONTRA INCENDIOS

Además de las advertencias generales mencionadas previamente, se deberán respetar estrictamentelas precauciones siguientes. El proceso de soldadura comporta elevadas temperaturas, por lo que existe riesgo de incendio.

SUELO DEL ÁREA DE TRABAJO
El suelo del área de trabajo DEBE ser ignífugo.

SUPERFICIE DE TRABAJO
La superficie de trabajo en la que se efectúa la soldadura DEBE ser ignífuga.

PROTECCIÓN DE LAS PAREDES Y EL SUELO
Las paredes y el suelo del área de soldadura deben estar protegidos con materiales ignífugos para reducir el riesgo de incendio y proporcionar una protección adecuada para evitar que las paredes y el suelo sufran daños durante las operaciones de soldadura.

EXTINTOR
Coloque en el área de trabajo un extintor homologado que tenga las dimensiones apropiadas.
Compruebe periódicamente el estado de extintor (realice el mantenimiento previsto) y asegúrese de que el personal sepa utilizarlo.

LIMPIEZA DEL ESPACIO CIRCUNDANTE AL ÁREA DE TRABAJO
Retire cualquier material combustible del área de trabajo.

PELIGRO GRAVE!
nunca efectúe las operaciones de soldadura en un lugar confinado (por ejemplo, un container, una cisterna, un armario, etc.) que haya contenido, o que contenga, materiales o líquidos tóxicos, inflamables o explosivos. Tenga en cuenta que los lugares confinados pueden contener gases o vapores tóxicos, inflamables o explosivos incluso años después de haber sido vaciados.

PELIGRO GRAVE!2
nunca efectúe las operaciones de soldadura en una cisterna que haya contenido, o que contenga, materiales o líquidos tóxicos, inflamables o explosivos. Tenga en cuenta que las cisternas pueden contener vapores inflamables o explosivos incluso años después de haber sido vaciadas. En el caso de que sea necesario efectuar operaciones de soldadura en una cisterna, llénela SIEMPRE de arena o de un material inerte similar.

PELIGRO GRAVE! 3
Atención: nunca utilice el sistema de soldadura para descongelar las tuberías de agua.

VENTILACIÓN

Además de las advertencias generales mencionadas previamente, se deberán respetar estrictamente las precauciones siguientes.

VENTILACIÓN DEL ÁREA DE SOLDADURA
Ventile el área de soldadura de forma adecuada. Mantenga un flujo de aire suficiente para evitar que se acumulen gases tóxicos o explosivos. La operación de soldadura efectuada en ciertos tipos o combinaciones de materiales puede generar humos tóxicos. En tales casos, utilice un sistema de protección respiratoria adecuado. ANTES de llevar a cabo la operación de soldadura, lea y entienda las medidas de seguridad relativas a las aleaciones de soldadura.

GASES DE PROTECCIÓN PARA SOLDADURA

En caso de procesos de soldadura utilizando gases de protección, además de las advertencias generales mencionadas previamente, se deberán respetar estrictamente las precauciones siguientes:

TIPOS DE GAS
Estas soldadoras deben utilizarse exclusivamente con gases inertes (no inflamables) para la protección del arco de soldadura. Obviamente, es de suma importancia elegir el tipo de gas apropiado para la operación de soldadura que deba llevarse a cabo.

CILINDROS DE GAS SIN ETIQUETA
nunca utilice cilindros de gas desprovistos de etiqueta.

REDUCTOR DE PRESIÓN 1
nunca conecte el cilindro de gas directamente a la soldadora. Utilice siempre un reductor de presión.

REDUCTOR DE PRESIÓN 2
Asegúrese de que el regulador de presión funcione correctamente. Lea atentamente las instrucciones del regulador de presión.

REDUCTOR DE PRESIÓN 3
Nunca lubrique ninguna parte del reductor de presión.

REDUCTOR DE PRESIÓN 4
Cada regulador ha sido diseñado para ser utilizado con un tipo de gas específico. Asegúrese de que el reductor sea del tipo indicado para el gas de protección en uso.

CILINDROS DE GAS DAÑADOS
nunca utilice cilindros de gas dañados o en mal estado.

DESPLAZAMIENTO DE LOS CILINDROS DE GAS
nunca traslade los cilindros de gas cogiéndolos por la válvula.

CILINDROS DE GAS
No exponga los cilindros de gas a un calor excesivo, chispas, partículas calientes o llamas.

TUBO DEL GAS 1
Asegúrese de que el tubo de gas esté en buen estado.

TUBO DEL GAS 2
Mantenga siempre alejado el tubo del gas del punto de soldadura.

DESCARGAS ELÉCTRICAS

Para reducir el riesgo de daños ocasionados por descarga eléctrica, además de las advertencias generales mencionadas previamente, se deberán respetar estrictamente las precauciones siguientes.

ACCIDENTES POR DESCARGA ELÉCTRICA
En el caso de que una persona sufra una descarga eléctrica NO la socorra si todavía está en contacto con los cables. Interrumpa la alimentación eléctrica de inmediato y, A CONTINUACIÓN, asístala.

CONTACTO CON LOS CABLES
No manipule los cables de entrada si no se ha interrumpido la alimentación eléctrica.No toque el circuito de soldadura: aunque la tensión del circuito de soldadura no suele ser muy elevado, resulta recomendable no tocar los electrodos de soldadura.

PRECAUCIONES RELATIVAS A LOS CABLES Y A LA TOMA DE CORRIENTE
Compruebe regularmente la integridad de los cables de alimentación, el enchufe y la toma de corriente. Esto suele ser especialmente necesario en equipos sometidos a movimientos continuos.

REPARACIONES
No intente nunca reparar la soldadora usted mismo; además de invalidar la garantía puede entrañar riesgos.

APERTURA DE LAS ZONAS ACCESIBLES AL OPERADOR
Compruebe siempre que la soldadora esté desconectada de la red eléctrica antes de efectuar tareas de mantenimiento ordinarias descritas en este manual (p.ej., sustitución de los elementos siguientes: electrodo gastado, hilo de soldadura, alimentador de hilo, etc.)

No apunte nunca la pistola de soldadura o el electrodo hacia usted u otras personas.

COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Compruebe que no haya cables de alimentación, cables telefónicos u otros elementos eléctricos (redes informáticas, líneas de control, etc.) cerca de la soldadora.

Compruebe que no haya teléfonos, televisores, ordenadores u otros aparatos de transmisión cerca de la soldadora.

Asegúrese de que no haya personas con marcapasos cerca de la soldadora.

No utilice la soldadora en hospitales o entornos médicos (incluidos centros veterinarios). Preste especial atención a que no haya aparatos eléctricos en funcionamiento en las inmediaciones del área de soldadura.

En el caso en el que la soldadora interfiera con otros equipos, tome las siguientes precauciones para paliar los efectos:

1- Compruebe que todos los paneles de la soldadora estén bien cerrados.
2- Reduzca la longitud de los cables de alimentación.
3- Coloque filtros EMC entre la soldadora y la línea de alimentación (póngase en contacto con el departamento técnico de constructor).

Clasificación – Compatibilidad electromagnética: CISPR 11, grupo 2, clase A.

Este es un aparato de Clase A y no es apto para funcionar en ambientes domésticos en los que la potencia eléctrica se suministra a través de la red pública a baja tensión. En estos ambientes podrían surgir problemas para garantizar la compatibilidad electromagnética, ya sea en lo que se refiere a los disturbios conducidos que a los irradiados.

Este aparato no cumple con IEC 61000-3-12. Si se conecta a una red pública con baja tensión, será responsabilidad del instalador o del usuario asegurarse, contactando, si fuese necesario, al gestor de la red, de que el aparato se pueda conectar.

Este aparato es apto para ser utilizado solo en ambientes industriales con red protegida por un interruptor diferencial retardado a la intervención, de tipo B y con corriente de intervención >200

1. CARACTERÍSTICAS GENERALES Y NOTAS PARA CONSULTAR EL MANUAL

Los generadores tipo “TP 35K” e “TP 47K^{GEN}” son equipos realizados con tecnología INVERTER; se trata de equipos sumamente compactos y versátiles, que se pueden utilizar en todas las situaciones en las que el mínimo espacio se debe combinar con las más altas prestaciones.

Portátiles, ventilados, con activación por contacto del arco piloto.

Permiten un corte rápido, sin deformaciones, de todos los materiales conductores.

Hecho con compresor incorporado en la que por lo tanto permite el uso de la misma donde se encuentra la presencia de aire comprimido. Por lo tanto, este sistema hace que sea fácil hacer perticularly recortes a las superficies de trabajo y lugares como las obras de construcción, obras viales, mantenimiento en los hogares e industrias.

El uso de sistemas con inverter permite tener un generador muy compacto, cortar sobre superficies aisladas y obtener resultados de alta calidad. La alta frecuencia con la que opera el inverter (80 kHz) permite controlar el arco eléctrico de la manera más adecuada para el procedimiento. Las variaciones de red o de carga no producen variación de la corriente de corte. Se ha prestado mucha atención durante el diseño con el fin de producir una máquina que ofrezca garantías de alto rendimiento, durabilidad y un mantenimiento reducido, y por esta razón FIMER ha utilizado componentes electrónicos en estado sólido, tanto en lo que se refiere a la parte de potencia, como para la de control.

Para la generación de plasma dl utilizando aire suministrado por un compresor en el interior del equipo.

La máquina también es adecuada para realizar el corte de chapas enrejadas.
En cualquier caso, es apropiado utilizar para cortar el espaciador apropiado (stand-off) proporcionado con el soplete de corte.
Gracias a las técnicas avanzadas de control adoptadas, el producto es altamente fiable y fácil de usar.
En este manual de instrucciones se detallan los ajustes y los modos de funcionamiento de la máquina: su lectura completa le permitirá apreciar la gran flexibilidad y la practicidad de uso de la misma.

Atención: el equipo solo puede ser utilizado para los usos descritos en el manual y no debe ser utilizado para otros fines inapropiados.

2. DESCRIPCIÓN DEL APARATO

Fig.1

Fig.2

FIGURA 1:

1. Potenciómetro corriente de corte:

35K: de un mínimo de 6A a un máximo de 25A.

47K: de un mínimo de 6A a un máximo de 40A.

2. LED rojo: Señalización de arco piloto encendido o de campana no bien fijada (se pulsa el botón antorcha, pero aún no provocó corte por arco).

3. LED verde: Señalización de máquina encendida

4. LED amarillo: Señalización de protección térmica.

Se enciende cuando la máquina está bloqueada por sobrecalentamiento. Esto sucede generalmente si el factor de intermitencia de la máquina ha sido superado. Comprobar que las rejillas de ventilación ubicadas en la parte posterior, en la parte frontal y en la parte lateral no estén obstruidas, y dejar encendida la máquina para que los componentes internos se enfríen; cuando el LED se apaga, se pueden retomar las operaciones de corte normales.

5. Tomas para ventilación

6. Cable de masa: une la pinza de masa directamente a la máquina

7. Cable del soplete de corte: une la pinza de corte directamente a la máquina

FIGURA 2:

8. INTERRUPTOR ON-OFF: Enciente y apaga la máquina.

9. CABLE DE ENTRADA: Conectarlo a la alimentación de red.

DESCRIPCIÓN DE LOS ESTADOS DE LA MÁQUINA

Led 3 verde en: indica que la máquina está alimentada correctamente.

Led 2 rojo en fijado + Led 4 giallo de: indica la condición de arco piloto activado (¡Atención! Tensión elevada presente en el soplete de corte.)

Led 2 rosso en fijado + Led 4 giallo en fijado: alarma campana. Verificar la correcta fijación de la misma en el soplete.

Led 4 giallo en fijado: Señalización de protección térmica (la máquina está en bloqueo por sobrecalentamiento). Esto sucede normalmente si el factor de intermitencia de la máquina ha sido superado. Verifique que las rejillas de ventilación (5) colocadas delante y detrás no estén obstruidas y deje encendida la máquina para que se enfríen los componentes internos; cuando el led se apague, se pueden retomar las normales operaciones de corte.

Led 4 en intermitente: significa que la tensión de red está encendida por debajo de los límites de correcto funcionamiento. Cuando los led relativos a los estados de alarma arriba indicados se apagan se pueden retomar las normales operaciones de corte. La única alarma dotada de autorretención es la relativa a la campana, en dicha situación, después de haberla fijado correctamente, es necesario después apagar y volver a encender la máquina para poder retomar el trabajo.

3. CONEXIÓN DE LA ALIMENTACIÓN

Antes de conectar la máquina controlar la tensión, el número de fases y la frecuencia de la alimentación. La tensión de alimentación admisible se indica en la placa de datos de la máquina. Controlad si la soldadora está conectada correctamente al potencial de tierra.
Controlad también si el enchufe entregado con el aparato es compatible con la toma de distribución local.
Asegúrense de que la alimentación suministre una potencia suficiente para hacer funcionar la máquina (campo de variación de las tensiones).
La máquina dispone de un cable de alimentación específico que no debería prolongarse; en el caso de que esto fuese necesario, usar uno de sección igual o mayor al de la máquina dependiendo de la longitud del cable.

4. CONEXIONES DE LAS SALIDAS

Conectar la pinza de masa a la pieza a cortar verificando un buen contacto. Verificar además que la pieza a cortar esté conectada a tierra correctamente. En este momento el sistema está listo para iniciar el corte.

5. DESCRIPCIÓN DEL CORTE AL PLASMA

Este sistema se basa en el uso de temperaturas muy elevadas producidas por un gas en estado de plasma alimentado por un flujo de aire comprimido. Para poder generar el estado de plasma por un gas, en nuestro caso aire, se utiliza un arco eléctrico generado y mantenido constante por la corriente de corte regulada por el control electrónico de la máquina. Cuando se presiona el pulsador del soplete la máquina empieza a suministrar corriente. Inicialmente la corriente sirve para generar el arco piloto, de esta manera el aire se mantiene en el estado de plasma, aunque la pieza a cortar no esté cerca (el arco se desarrolla en el interior del soplete). Cuando el soplete se pone en contacto con la pieza a cortar el arco se desvía automáticamente hacia la pieza en elaboración y empieza la fase de corte verdadero y propio. La corriente de corte se programa mediante la manija 1 de fig 1 a un valor comprendido entre 6 y 25A (TP 35K) o entre 6 y 35A (TP 47K). Durante el corte la regulación electrónica de la máquina mantiene la corriente al valor correcto. Si antes de 5 segundos no se inicia a cortar, el arco se apaga automáticamente, para encenderlo de nuevo es necesario soltar el pulsador del soplete y luego apretarlo de nuevo. Proceder en el corte manteniendo el soplete en contacto con la pieza a soldar en posición vertical. Cuando se suelta el pulsador soplete se determina el final del proceso de corte; el aire sigue fluyendo durante 20 segundos para enfriar el soplete de corte. El valor de la corriente influye sobre la limpieza de corte; por lo tanto es muy importante regularlo con atención.
El valor óptimo de la corriente está influido por muchos factores entre los cuales el tipo de material, el espesor de la pieza a cortar y la velocidad de corte.
Piezas más espesas y velocidades más elevadas requieren mayores corrientes.
A título indicativo se suministran algunos valores de referencia para la programación de la corriente. Estas tablas no pueden sustituirse automáticamente con la experiencia del operador que, según el tipo de material de la geometría del corte, deberá adaptar la corriente y la velocidad de corte para obtener los mejores resultados.

ESPESOR	MATERIALE	CORRIENTE (A)	VELOCIDAD INDICATIVA (m/min)
0.6	Acero	5A	4.3
1.0	Acero	12A	2.6
1.5	Acero	15A	1.3
3.0	Acero	20A	0.74
5.0	Acero	25A	0.42
6.0	Acero	30A	0.34
8.0	Acero	35A	0.30
10.0	Acero	40A	0.21

ESPESOR	MATERIALE	CORRIENTE (A)	VELOCIDAD INDICATIVA (m/min)
0.6	Aluminio	8A	2.5
1.0	Aluminio	15A	1.3
1.5	Aluminio	20A	0.70
2.5	Aluminio	25A	0.50
4.0	Aluminio	30A	0.32
5.0	Aluminio	35A	0.25
6.0	Aluminio	40A	0.14

ESPESOR	MATERIALE	CORRIENTE (A)	VELOCIDAD INDICATIVA (m/min)
0.6	Acero inox	8A	2.2
1.0	Acero inox	15A	1.5
1.5	Acero inox	20A	1.2
3.0	Acero inox	25A	0.50
5.0	Acero inox	30A	0.42
6.0	Acero inox	35A	0.35
8.0	Acero inox	40A	0.25

Espesores mayores pueden ser cortados disminuyendo la velocidad de avance.

1) NOTA:

a) max espesor de corte su acero:

TP 35K: 8mm

TP 47K: 12mm

b) max espesor su acero:

TP 35K: 10mm

TP 47K: 15mm

2) NOTA: Los valores anteriores están en óptima de funcionamiento con cable de alimentación suministrada por el fabricante.
En el caso de la extensión es crítica para ajustar la sección del cable en función de la longitud de la extensión y la potencia absorbida por el plasma.

6. START UP

WARNING: If the torch is not inserted in the connector provided, the generator remains inoperative.
The circuit will block if the pressure is set below 3.5 bar.
When adjusting the torch, it is recommended to turn off the generator.
The functioning of these generators is based on the concept of supplying a constant current equal to the value set, regardless of the arc length.
After the torch has been connected and the generator turned on, check that the air is circulating in the circuit, pressing the PURGE TEST button (10 of fig. 1).
Then set the current value via knob 1 shown in figure 1.

TORCH SAFETY
ATTENTION: VOLTAGE ABOVE A 113 V. TORCH IN CLASS M.
The torch supplied with the generator comes with a safety device that prevents the user from coming into contact with "live" parts. In fact, the torch button can be deactivated by unscrewing the insulated tip.

7. CUTTING PROBLEMS

1) Low penetration
This may be caused by:
- Elevated speed. Always make sure that the arc completely breaks through the workpiece
and that it never has an angle, in the forward direction, that is greater than 10-15°.
- The electrode must be replaced when its crater is deeper than approximately 1.6 mm.
- The nozzle must be replaced when the central hole is ruined or much wider than the new detail.
- The workpiece is too thick.
- Bad electrical contact between the ground clamp and workpiece.

2) The cutting arc turns off
- Low forward speed
- Cutting current too high in relation to the thickness of the piece to be cut; adjust to the thickness.

8. CONSEJOS PRÁCTICOS

Aunque dentro del equipo ya está previsto un filtro para el tratamiento del aire, capaz de retener las impurezas de aproximadamente 5 mm de tamaño, si el aire del sistema contiene humedad y aceite en cantidad, se recomienda utilizar un filtro secador para evitar la oxidación excesiva y el desgaste de las piezas consumibles y dañar el soplete. Las impurezas presentes en el aire favorecen la oxidación del electrodo y del inyector, y pueden dificultar el encendido del arco piloto. Si esta condición se presenta, limpiar la parte terminal del electrodo y el interior del inyector con papel abrasivo fino. Asegurarse de que el electrodo y el inyector nuevos que están por ser montados estén bien limpios y libres de grasa.
Para no dañar el soplete, utilizar siempre piezas de repuesto originales FIMER.

9. MANTENIMIENTO ORDINARIO DE LA MÁQUINA

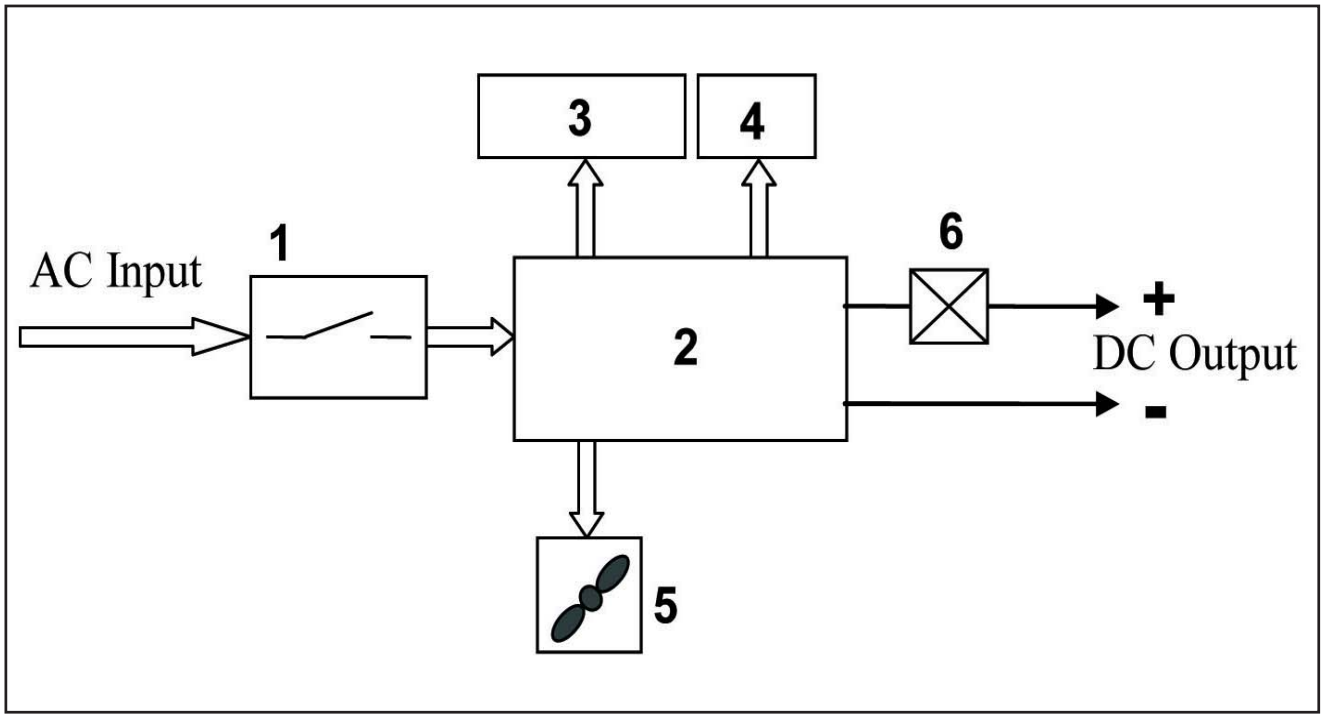
Cada tres meses quitar periódicamente el polvo de las boquillas de aspiración del aire usando aire comprimido a baja presión.
Dirigir siempre el chorro de aire desde el interior de la máquina hacia el exterior para evitar empujar suciedad dentro de la soldadora.
Para efectuar esta operación asegurarse de que la máquina no esté conectada a la red eléctrica.

10. BÚSQUEDA DE FALLOS

A continuación se enumeran los problemas más comunes que se pueden presentar y las soluciones correspondientes.

DEFECTO	CAUSA	SOLUCIÓN
Los fusibles de línea se funden cuando se acciona el interruptor del generador.	Cortocircuito interno al generador.	Contactar asistencia técnica FIMER.
Con el interruptor del generador en ON la máquina no se enciende (el LED verde 3 de fig1 no se enciende)	Falta tensión de red.	Controlar la conexión de la máquina a la red y la presencia de la tensión.
	Fallo del generador.	Contactar asistencia técnica FIMER.
Con el generador encendido el LED 3 de fig1 se enciende y la máquina no funciona.	Cable de alimentación demasiado largo	Alimentar el generador según las instrucciones.
	Falta de una fase de alimentación.	Controlar el cable de alimentación y eventuales fusibles externos.
	La tensión de red desciende por debajo cuando se corta.	Comprobar el caudal del sistema de línea y la toma a la cual se está conectado.
Encendido del LED amarillo 4 de fig1 “PROTECCIÓN TÉRMICA”	Factor de intermitencia demasiado elevado.	Alimentar el generador según las instrucciones.
	Temperatura ambiente superior a 40° grados centígrados.	Controlar el cable de alimentación y eventuales fusibles externos.
	Entrada de aire para la ventilación obstruida por suciedad/generador en posición tal que impide la ventilación.	Comprobar el caudal del sistema de línea y la toma a la cual se está conectado.
	Electroventilador del generador averiado.	Contactar asistencia técnica FIMER.
Cuando se pulsa el botón del soplete, el LED rojo “ARCO PILOTO” (2 de fig1) no se enciende y el arco piloto no se pone en marcha.	Fallo del soplete (cables internos o botón)	Desmontar el soplete y controlar el cierre del circuito entre los pin 1 y 9 de la clavija con el botón accionado.
	Soplete mal enroscado en la conexión correspondiente de la máquina	Instalar correctamente el soplete siguiendo las instrucciones
	Soplete no apto para el generador	Utilizar los sopletes prescritos según las instrucciones
Cuando se pulsa el botón del soplete, el LED rojo “ARCO PILOTO” (2 de fig1) no se enciende y el arco piloto no se pone en marcha.	Fallo del soplete (cables internos o botón)	Desmontar el soplete y controlar el cierre del circuito entre los pin 1 y 9 de la clavija con el botón accionado.
	Soplete mal enroscado en la conexión correspondiente de la máquina	Instalar correctamente el soplete siguiendo las instrucciones
	Soplete no apto para el generador	Utilizar los sopletes prescritos según las instrucciones
Imposibilidad de ajuste de la corriente de corte mediante el pomo 1 de fig1	Conector mandos externos conectado.	Desconectar el conector correspondiente
	Fallo del generador	Contactar asistencia técnica FIMER

11. ESQUEMAS BLOQUES



1. Interruptor de entrada

2. Diagrama de potencia y control

3. Compresor

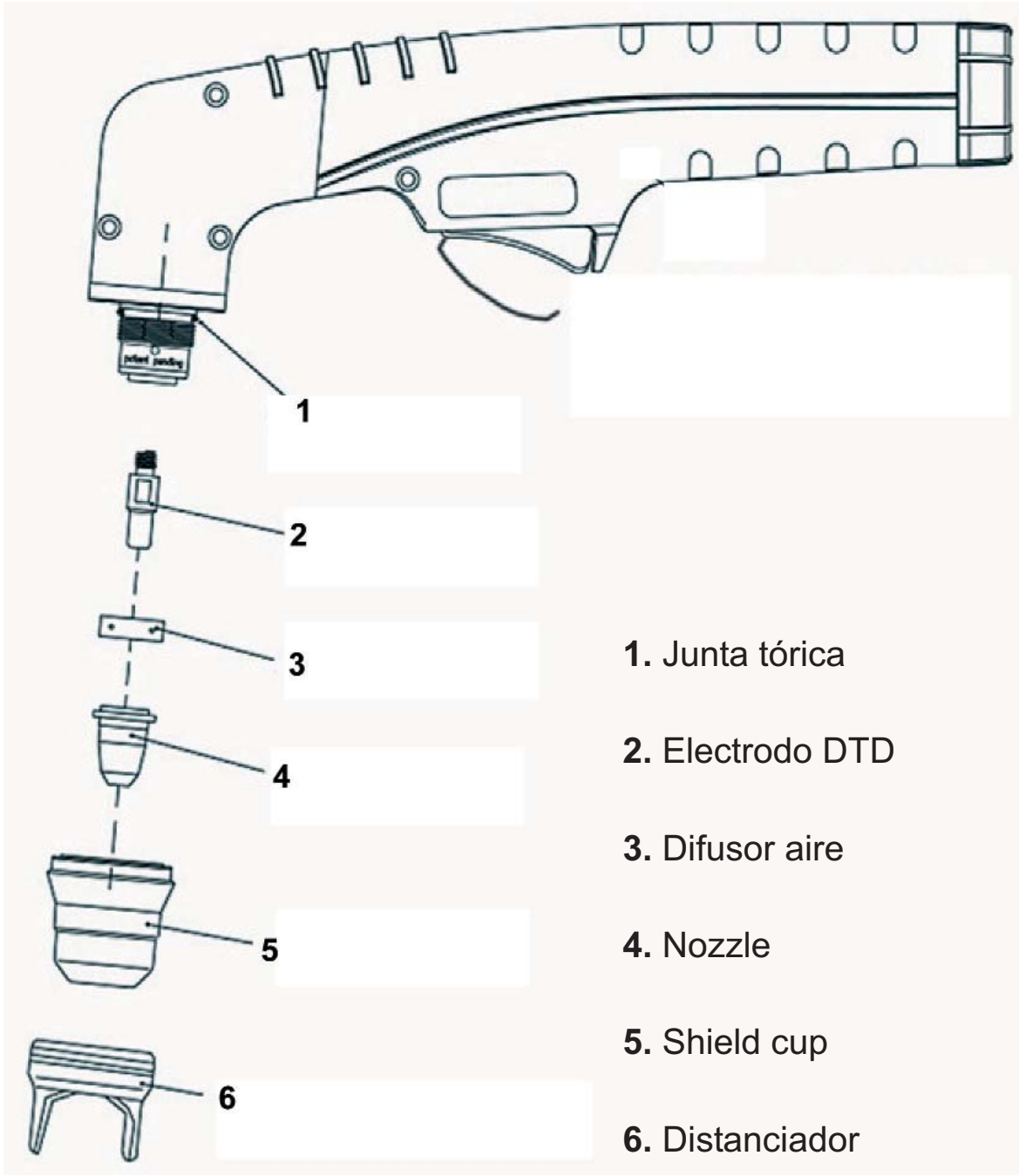
4. Tarjeta mandos

5. Ventilador

6. Sensor de corriente

(montado en el bloque 2)

12. SOPLETE



Atención: el soplete de corte está unido permanentemente al aparato, su sustitución debe efectuarse solo por personal adiestrado directamente por el constructor.

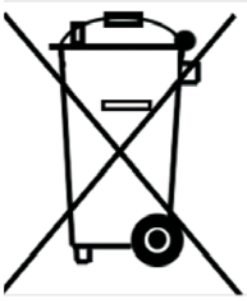
No sustituya nunca el soplete con modelos diferentes de los suministrados por el fabricante.

NOTE:

NOTE:

NOTE:

ITALIANO

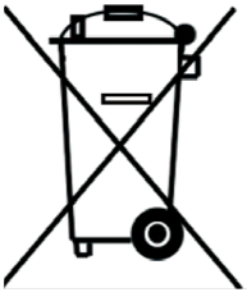


Per RAEE s'intendono i rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (AEE) incluse di tutti i componenti,i sottoinsiemi ed i materiali di consumo che sono parte integrante del prodotto nel momento in cui si assume la decisione di disfarsene.
La Legislazione prevede la suddivisione in 2 categorie principali chiamate RAEE PROFESSIONALI o RAEE DOMESTICI.

Per RAEE PROFESSIONALI s'intendono tutti i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche destinate ad uso prettamente industriale.
Per RAEE DOMESTICO s'intendono tutti i generatori ad alimentazione monofase con corrente di uscita MAX <= 200A con i loro accessori.

Per lo smaltimento di un RAEE DOMESTICO si avranno 2 possibilita':
a)Nel caso si decidesse di comprare una nuova apparecchiatura equivalente l'utilizzatore potrà consegnarlo al distributore il quale dovrà ritirarlo gratuitamente.
b)Dovrà depositarlo nella piazzola Comunale, nel contenitore o apposita area identificata come "RAGGRUPPAMENTO 4".
Per lo smaltimento di un RAEE PROFESSIONALE alla data di redazione del Manuale di istruzioni non essendo ancora definitiva l'applicazione della Normativa si prega di contattare il distributore e/o Il costruttore per informazioni in merito allo smaltimento.
ALLA DATA DELLA REDAZIONE DEL PRESENTE MANUALE D'ISTRUZIONI QUESTE INFORMAZIONI SONO DA RITENERSI NON DEFINITIVE IN QUANTO SUSCETTIBILI DI POSSIBILI MODIFICHE SECONDO GLI OBBLIGHI LEGATI AL DECRETO LEGISLATIVO N° 151/2005 CHE OTTEMPERA LA DIRETTIVA 2002/96/CE.

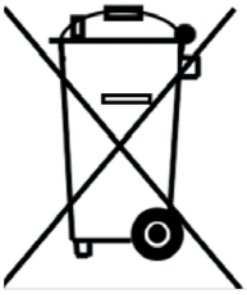
ENGLISH



This product contains electrical or electronic materials.

The presence of these materials may, if not disposed of properly, have potential adverse affects on the environment. Presence of this label on the product means it must not be disposed of in normal household waste and must be disposed of separately.
As a consumer you are responsible for ensuring that this product is disposed of properly. If your supplier offers a disposal facility please use it or alternatively contact your local authority/council to find out how to properly dispose of this product.

DEUTSCH

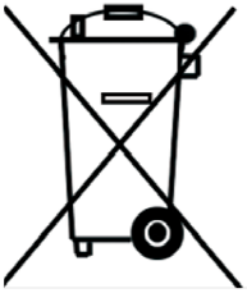


Nur für EU-Länder

Werfen Sie Elektrogeräte nicht in den Hausmüll

Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

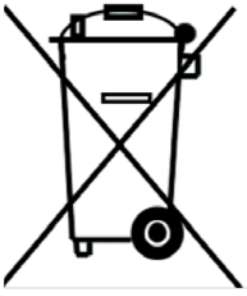
FRANÇAIS



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires!

Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectuex de l'environnement.
En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.
Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

ESPAÑOL



No tirar nuncalos aparatos eléctricos junto con los residuos en general!

De conformidad a la Directiva Europea 2002/96/EC relativa a los Residuos de Equipos Eléctricos o Electrònicos (RAEE) y al acuerdo de la legislaciòn nacional, los equipos eléctricos deberàn ser recogidos y reciclados respetando el medioambiente.

Como propietario del equipo, deberà informar de los sistemas y lugares apropiados para la recogida de los mismos.
Aplicar esta Directiva Europea protegerà el medioambiente y su salud!

FIMER

THE GROUP

Via J.F. Kennedy - 20871 Vimercate - MB - Italy
Phone: +39 039 989801Fax: +39 039 6079334

www.fimer.com - info@fimer.com

INFOLINE
tel. +39 039 6079326

WELDING TECHNICAL SERVICE
service.welding@fimer.com

ecoR'it SOCIO

Intertek